Weller®

LR 82

D Betriebsanleitung

F Mode d’emploi

NL Gebruiksaanwijzing

I Istruzioni per l’uso

GB Operating Instructions

S Instruktionsbok

E Manual de uso

DK Betjeningsvejledning

P Manual do utilizador

FIN Käyttöohjeet

GR Οδηγίες Λειτουργίας

TR Kullanım kılavuzu

CZ Návod k použití

PL Instrukcja obsługi

H Üzemeltetési utasítás

SK Návod na používanie

SLO Navodila za uporabo

EST Kasutusjuhend

LT Naudojimo instrukcija

LV Lietošanas instrukcija

COOPER Hand Tools

Inhaltsverzeichnis — Seite

D

Innehållsförteckning — Sidan

S

Table des matières — Page

F

Indice — Página

E

Inhoud — Pagina

NL

Indholdsfortegnelse — side

DK

Indice — Pagina

I

Índice — Página

P

Table of contents — Page

GB

Sisällysluettelo — Sivu

FIN

Πίνακας περιεχομένων — Σελίδα

GR

Fihrist — Sayfa

TR

Obsah — Strana

CZ

Spis treści — Strona

PL

Tartalomjegyzék — Oldal

H

Obsah — Strana

SK

Vsebina — Stran

SLO

Sisukord — Lehekülg

EST

Turinys — Puslapis

LT

Satura rādītājs

LV

Technische Daten

D

Versorgungsspannung:	24 V
Lötkolbenleistung:	80 W
Potentialausgleich:	Ausgleichsleitung Pin 5

Datos técnicos

E

Tensión alimentada:	24 V
Potencia del soldador:	80 W
Compensación de potencial:	línea de compensación, pin 5

Caractéristiques techniques

F

Tension d'alimentation:	24 V
Puissance du fer à souder:	80 W
Compensation du potentiel:	câble d'équipotentialité broche 5

Tekniske data

DK

Forsyningsspænding:	24 V
Loddekolbeeffekt:	80 W
Potentialudligning:	udligningsledning Pin 5

Technische gegevens

NL

Netspanning:	24 V
Soldeerboutvermogen:	80 W
Equipotentiaal:	compensatieleiding pin 5

Dados técnicos

P

Tensão de alimentação:	24 V
Potência do ferro de soldar:	80 W
Compensação de potência:	Cabo de compensação Pin 5

Dati tecnici

I

Tensione di alimentazione:	24 V
Potenza dello stilo:	80 Watt
Compensazione del potenziale:	cavo di compensazione pin 5

Tekniset tiedot

FIN

Syöttöjännite:	24 V
Juottokärjen teho:	80 W
Potentiaalintasaus:	tasausjohto Pin 5

Technical Data

GB

Supply Voltage:	24 V
Soldering Iron Power Rating:	80 W
Potential Equalisation:	Equalisation Lead - Pin 5

Τεχνικά στοιχεία

GR

Τάση τροφοδοσίας:	24 V
Ισχύς εμβόλου συγκόλλησης:	80 W
Εξίσωση δυναμικού:	Αγωγός εξίσωσης ακίδα 5

Tekniska data

S

Försörjningsspänning:	24 V
Lödkolvskapacitet:	80 W
Potentialutjämning:	Utjämningsledning Pin 5

Teknik bilgiler

TR

Besleme gerilimi:	24 V
Havya gücü:	80 W
Potansiyel dengelemesi:	Dengeleme hattı uç 5

Technické údaje

CZ

Napájecí napětí:	24 V
Výkon páječky:	80 W
Vyrovnání potenciálů:	vyrovnávací vodič, špička 5

Dane techniczne

PL

Napięcie zasilające:	24 V
Moc lutownicy:	80 W
Wyrównanie potencjału:	przewód wyrównawczy Pin 5

Műszaki adatok

H

Tápfeszültség:	24 V
Forrasztópáka teljesítménye:	80 W
Potenciálkiegyenlítés:	Pin 5 kiegyenlítővezeték

Technické parametre

SK

Napájacie napätie:	24 V
Príkon spájkovačky:	80 W
Vyrovnanie potenciálov:	vedenie na vyrovnanie potenciálov, hrot 5

Tehnični podatki

SLO

Napajalna napetost:	24 V
Moč spajkalnika:	80 W
Izenačevanje potenciala:	vod za izenačevanje pin 5

Tehnilised andmed

EST

Tööpinge:	24 V
Jootekolvi võimsus:	80 W
Potentsiaalide ühtlustamine:	ühtlustusjuhe Pin 5

Techniniai duomenys

LT

Maitinimo įtampa:	24 V
Lituoklio galingumas:	80 W
Potencialų išlyginimas:	išlyginimo laidas „Pin 5“

Tehniskie dati

LV

Pieslēguma spriegums:	24 V
Lodāmura jauda:	80 W
Potenciāla izlīdzināšana:	izlīdzināšanas vads Pin 5





Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf des Weller Lötkolbens LR 82 erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.



1. Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung und die Sicherheitshinweise aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften droht Gefahr für Leib und Leben.

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung, sowie bei eigenmächtiger Veränderung, wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

Sicherheitshinweise

- Den Lötkolben stets in der Originalablage ablegen.
- Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des heißen Lötwerkzeuges bringen.
- Geeignete Schutzbekleidung verwenden. Verbrennungsgefahr durch flüssiges Lötzinn.
- Den heißen Lötkolben nie unbeaufsichtigt lassen.
- Arbeiten sie nicht an unter Spannung stehenden Teilen.

2. Beschreibung

Der LR 82 Lötkolben findet überall dort Einsatz, wo viel Energie mit präziser Temperaturreglung gefordert wird.

Mit dem Bajonettverschluss werden die innenbeheizten HT-Longlife-Spitzen am 80 Watt Kleinspannungsheizelement positionstreu befestigt. 80 Watt Heizleistung zusammen mit einer optimalen Wärmeübertragung zur Lötspitze gewährleisten die hohe Leistungsfähigkeit des Lötkolbens. Mit einer integrierten Potentialausgleichsleitung besteht die Möglichkeit einen gewünschten Potentialausgleich zur Lötspitze herzustellen. Die antistatische Ausführung von Griff und Zuleitung erfüllt die Anforderungen der EGB-Sicherheit.

3. Inbetriebnahme

Den Lötkolben in der Sicherheitsablage ablegen. Lötkolbenstekker in die 7-polige Anschlussbuchse an der Versorgungseinheit einstecken und verriegeln. Versorgungseinheit einschalten und gewünschte Temperatur einstellen.

Der Lötkolben ist standardmäßig mit einer Lötspitze HT-2 (5 mm) ausgerüstet. Es stehen verschiedene Formen und Breiten zur Auswahl. Wählen Sie hieraus die, für Sie, optimale Type.

Die gewünschte Temperatur kann im Bereich von 50°C (150°C) - 450°C eingestellt werden. Das Erreichen der vorgewählten Temperatur wird durch Blinken einer LED in der Anzeige signalisiert, die zur optischen Regelkontrolle dient. Dauerndes Leuchten bedeutet, dass das System aufheizt.

Wartung

Sensor und Heizelement sind in einem korrosionsfesten Edelstahlkörper eingebaut. Dieser hat zur optimalen Wärmeübertragung eine kegelförmige Spitze, welche genau der Lötspitze angepaßt ist. Bitte beachten Sie, dass dieser Übergang nicht durch Schmutz, Fremdkörper oder Beschädigung beeinträchtigt wird, da dies Auswirkungen auf die Genauig-keit der Temperaturregelung hat.

4. Arbeitshinweise

Spitzenwechsel

Die Spitzenbefestigung des LR 82 erlaubt einen positionstreuen und raschen Spitzenwechsel ohne die Spitzenhülse zu lösen.

Entfernen der Lötspitze

Maulschlüssel SW 10 ansetzen und dabei auf richtigen Sitz achten. Spitze axial bis zum Anschlag drücken ① .
Spitze im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen ②
und nach vorne entnehmen ③. (Seite 22)

Einsetzen der neuen Lötspitze

Maulschlüssel auf der kalten Spitze ansetzen und auf das Heizelement stecken. Dabei auf die richtige Position achten. Spitze bis zum Anschlag auf das gefederte Heizelement drücken. Spitze bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn drehen und Maulschlüssel entfernen.

HT-Lötspitzen sind Longlife-Lötspitzen, d.h. durch galvanische Veredelung des Kupferkerns mit korrosionsfestem Material wird die Lebensdauer wesentlich verlängert. Jede mechanische Bearbeitung, auch mechanisches Reinigen zerstört diese Schutzschicht und reduziert die Lebensdauer der Lötspitze.

Beim ersten Aufheizen die selektiv verzinnten Lötspitze mit Lot benetzen. Dies entfernt lagerungsbedingte Oxydschichten an der Lötspitze. Vor längeren Lötpausen immer darauf achten, dass der Lötkolben mit gut verzinnter Lötspitze abgelegt wird. Keine korrosiven Reinigungs- oder Flussmittel benutzen.

Die verwendete Lötstation wurde für eine mittlere Lötspitze justiert. Temperaturabweichungen durch Spitzenwechsel oder der Verwendung von anderen Spitzenformen können entstehen.

Fehleranalyse

Pin 1-2:	Heizelement 7 Ohm
Pin 3-4:	Sensor 21 Ohm
Pin 5:	Potentialausgleich 0 Ohm zur Lötspitze

Die Betriebsanleitung der verwendeten Versorgungseinheit ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

Technische Änderungen vorbehalten!

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le fer à souder LR 82. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.



1. Attention!

Avant la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi. Dans le cas du non-respect des consignes de sécurité, il y a danger pour le corps et danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les utilisations autres que celles décrites dans le mode d'emploi de même que pour les modifications effectuées par l'utilisateur.

Consignes de sécurité

- Déposer toujours le fer à souder dans le support d'origine.
- Eloigner tous les objets inflammables du fer à souder brû lant.
- Porter des vêtements de protection adéquats. Danger de brûlure par l'étain en fusion.
- Ne jamais laisser le fer à souder brûlant sans surveillance.
- Ne travaillez pas sur des pièces sous tension.

2. Description

Le fer à souder LR 82 est idéal pour les applications qui requièrent une grande quantité d'énergie et un réglage précis de la température.

Avec la fermeture à baïonnette, les pannes HT-Longlife sont fixées à l'élément chauffant basse tension de 80 watts sans risque de tourner. Une puissance calorifique de 80 watts et une transmission optimale de la chaleur vers la panne garantissent l'efficacité du fer à souder. Une ligne d'équipotentialité intégrée permet d'effectuer une compensation du potentiel avec la panne. L'exécution antistatique du manche et du cordon d'alimentation est conforme aux exigences de sécurité pour les composants craignant les décharges électrostatiques.

3. Mise en service

Placer le fer à souder dans le support de sécurité. Brancher la fiche du fer à souder sur la prise à 7 pôles de l'unité d'alimentation et la verrouiller. Mettre l'unité d'alimentation en marche et régler la température souhaitée.

Le fer à souder est équipé d'origine d'une panne HT 2 (5 mm). Des pannes de différentes formes et largeurs sont proposées pour vous permettre de choisir le type le mieux adapté.

La température souhaitée peut être réglée entre 50° C (150° C) et 450° C. Le clignotement de la LED sur l'afficheur, servant au contrôle visuel du réglage signale que la température présélectionnée est atteinte. La LED allumée en permanence indique que le système est en chauffe.

Entretien

Le capteur et l'élément chauffant sont logés dans un corps en acier spécial à l'épreuve de la corrosion qui possède, pour assurer un transfert optimal de la chaleur, une pointe conique parfaitement adaptée à la panne. Attention, cette jonction ne doit pas être altérée par des saletés, des corps étrangers ou une détérioration car ceci se répercuterait sur la précision du réglage de température.

4. Instructions d'utilisation

Changement de panne

La fixation de la panne du LR 82 permet de changer la panne en respectant la bonne position et de manière rapide sans desserrer la douille de la panne.

Retrait de la Panne

Appliquer une clé à fourche de 10 et s'assurer qu'elle est bien en prise. Pousser la panne jusqu'en butée dans le sens axial. ① Tourner la panne dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'en butée ② et la retirer vers l'avant. ③ (Page 22).

Mise en place de la nouvelle panne

Appliquer la clé à fourche sur la panne froide puis l'enficher sur l'élément chauffant en respectant la bonne position. Pousser la panne jusqu'en butée sur l'élément chauffant à ressort. Tourner la panne jusqu'en butée dans le sens inverse des aiguilles d'une montre et retirer la clé à fourche.
Les pannes HT sont des pannes Longlife, c'est à dire qu'un traitement galvanique de l'âme en cuivre avec une matière résistant à la corrosion en accroît sensiblement la durée de vie. Toute action mécanique, même le nettoyage mécanique, détruit cette couche protectrice et réduit la durée de vie de la panne.

Lors de la première chauffe de la panne, étamer celle-ci avec de la soudure pour éliminer les couches d'oxydes consécutives au stockage. Avant les interruptions prolongées du soudage, s'assurer toujours que la panne du fer à souder est bien étamée. Ne pas utiliser de produit de nettoyage ou de fondant corrosifs.
La station de soudage utilisée a été réglée pour une panne moyenne. Des variations de température sont possibles en cas de changement de panne ou d'utilisation de pannes de forme différente.

Analyse des défauts:

Pin 1-2:	Elément chauffant 7 ohms
Pin 3-4:	Capteur 21 ohms
Pin 5:	Compensation du potentiel 0 ohm avec la panne

En plus du présent mode d'emploi, observer également le mode d'emploi de l'unité d'alimentation utilisée.

Sous réserve de modifications techniques!

We danken u voor de aankoop van de Weller-soldeerbout LR 82 en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.



1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel de gebruiksaanwijzing aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor leven en goed.

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

Veiligheidsvoorschriften

- De soldeerbout altijd in de originele houder plaatsen.
- Alle brandbare voorwerpen uit de buurt van het hete sol deerwerktuig verwijderen.
- Geschikte veiligheidskleding dragen. Verbrandingsgevaar door vloeibaar soldeertin.
- De hete soldeerbout nooit onbewaakt achterlaten.
- Werk niet aan onder spanning staande delen.

2. Beschrijving

Het LR 82 soldeerapparaat kan overal gebruikt worden waar veel energie met een exacte temperatuurregeling nodig is. Met de bajonetsluiting worden de van binnen verhitte HT-Longlife punten op het 80 Watt laagspannings-verwarmingselement beveiligd tegen verdraaien bevestigd. 80 Watt warmteafgifte samen met een optimale warmtoverdracht naar de soldeerstift staan garant voor de hoge capaciteit van de soldeerbout. Met een geïntegreerde equipotentiaalleiding bestaat de mogelijkheid een gewenst equipotentiaal naar de soldeerstift te produceren. De antistatische uitvoering van greep en snoer voldoen aan de vereisten van de EGB-veiligheid.

3. Ingebruikname

Soldeerbout in de veiligheidshouder leggen. Soldeerbout-stekker in de 7-polige aansluitbus op de stroomeenheid steken en vergrendelen. Stroomeenheid inschakelen en gewenste temperatuur instellen.

De soldeerbout is standaard van een soldeerpunt HT 2 (5 mm) voorzien. Er is keuze uit diverse vormen en breedtes. Kies hieruit het voor U beste type.

De gewenste temperatuur kan tussen 50°C (150°C) - 450°C ingesteld worden. Als de gekozen temperatuur bereikt is, wordt dat aangegeven via het knipperen van een LED op het display die voor de optische regelcontrole dient. Als het lichtje voortdurend brandt, betekent dat dat het systeem opgewarmd wordt.

Onderhoud

Sensor en verwarmingselement zijn in een corrosiebestendig lichaam van edelstaal gebouwd. Dit heeft voor een optimale warmteoverdracht een kegelvormige punt die precies op de soldeerpunt past. Zorg dat deze overgang niet door vuil, vreemde voorwerpen of beschadiging belemmerd wordt, omdat dit van invloed is op de precisie van de temperatuurregeling.

4. Werkwijze

Punt verwisselen

Door de wijze waarop de punt van de LR 82 bevestigd is is het mogelijk de punt snel en in de juiste positie te verwisselen zonder de punthuls los te maken.

Verwijderen van de soldeerpunt

Muilsleutel SW 10 plaatsen en zorgen dat hij juist zit. Punt axiaal tot aan de aanslag indrukken. ①
Punt met de klok mee tot aan de aanslag draaien ② en er naar voren toe uithalen. ③ (Pagina 22)

Inzetten van de nieuwe soldeerpunt

Muilsleutel op de koude punt plaatsen en dan op het verwarmingselement steken. Daarbij op de juiste positie letten.
1. Punt tot aan de aanslag op het geveerde verwarmingselement drukken.
2. Punt tot een de aanslag tegen de klok in draaien en de muilsleutel weghalen.
HT-soldeerpunten zijn Longlife-soldeerpunten, d.w.z. door gegalvaniseerde verdeling van de koperkern met corrosiebestendig materiaal wordt de levensduur wezenlijk verlengd. Elke mechanische bewerking, ook mechanisch reinigen, vernielt deze beschermende laag en vermindert de levensduur van de soldeerpunt.

Als de selectief vertinde soldeerpunt voor de eerste keer wordt verhit deze van soldeer voorzien. Hierdoor worden de voor opslag aangebrachte oxydelagen van de soldeerpunt verwijderd. Voor langere soldeerpauzes er altijd op letten dat de soldeerbout met een goed vertinde soldeerpunt wordt weggelegd. Geen bijtende reinigings- of vloeimiddelen gebruiken.

Het gebruikte soldeerstation is voor een medium-soldeerpunt afgesteld. Er kunnen temperatuurafwijkingen ontstaan door het verwisselen van de punt of het gebruik van andere puntvormen.

Foutanalyse:

Pin 1-2: verwarmingselement 7 Ohm
Pin 3-4: sensor 21 Ohm
Pin 5: equipotentiaal 0 Ohm naar de soldeerpunt

De gebruikershandleiding van de gebruikte stroomeenheid geld ook als aanvulling voor deze gebruikshandleiding.

Technische wijzigingen voorbehouden!

Grazie per la fiducia accordataci acquistando lo stilo saldante LR 82. È una stazione ad aria calda rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.

 1. Attenzione!

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere accuratamente queste Istruzioni per l'uso e le Norme di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può causare pericolo per la vita e la salute.

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchio diverso da quello previsto nelle presenti Istruzioni per l'uso né per eventuali modifiche non autorizzate.

Sicurezza

- Riporre lo stilo brasatore sempre nel suo supporto originale.
- Tenere l'utensile di brasatura lontano da qualsiasi oggetto infiammabile.
- Indossare idónei indumenti protettivi. Pericolo di incendio da stagno liquido.
- Non lasciare mai inosservato lo stilo brasatore caldo.
- Non lavorare su pezzi sotto tensione.

2. Descrizione

Lo stilo di brasatura LR 82 viene utilizzato in tutte le applicazioni in cui è necessario disporre di molta energia con una regolazione precisa della temperatura.

Con il dispositivo di chiusura a baionetta è possibile fissare in maniera stabile le punte HT-Longlife con riscaldamento interno all'elemento riscaldatore a bassa tensione da 80 watt. La potenza di 80 watt insieme ad un ottimale trasporto di calore verso la punta di brasatura permettono allo stilo brasatore di raggiungere un alto rendimento. Con un cavo di compensazione di potenziale integrato esso offre la possibilità di realizzare una compensazione del potenziale verso la punta di brasatura. L'esecuzione antistatica dell'impugnatura e del cavo soddisfa i requisiti degli standard EGB.

3. Messa in servizio

Riporre lo stilo di brasatura nel supporto di sicurezza. Inserire la spina dello stilo nel connettore a 7 poli dell'unità di alimentazione e bloccarlo in posizione. Accendere l'unitˆ di alimentazione e regolare la temperatura desiderata.

Lo stilo di brasatura è dotato come standard di una punta da brasatura HT 2 (5 mm). Sono disponibili differenti forme e larghezze. Scegliete fra di esse il tipo che più fa al caso vostro.

La temperatura desiderata può essere regolata da 50°C (150°C) a 450°C. Il raggiungimento della temperatura impostata viene segnalato dal lampeggio di una spia LED all'interno del display che serve come controllo visivo. Se essa è accesa a luce fissa significa che il sistema è in fase di riscaldamento.

Manutenzione

Il sensore e l'elemento riscaldatore sono montati in un involucro in acciaio inox resistente alla corrosione. Questo, per garantire un trasporto di calore ottimale, è dotato di una punta conica che viene adattata esattamente alla punta di brasatura. Fate attenzione che questo punto di passaggio di calore non sia compromesso da sporco, corpi estranei oppure da danneggiamenti, poichè tale fatto andrebbe ad influire sulla precisione della regolazione di temperatura.

4. Indicazioni operative

Cambio della punta

Il dispositivo di fissaggio delle punte dell'LR82 permette di sostituire in maniera rapida e precisa la punta senza dover allentare la sua boccola.

Rimozione della punta di brasatura

Appoggiare la chiave a forchetta SW 10 e fare attenzione che appoggi correttamente. Premere la punta sino alla battuta in direzione assiale ①
Girare la punta in senso orario sino alla battuta ② ed estrarla verso il davanti.③ (Pagina 22)

Inserimento di una nuova punta di brasatura

Appoggiare la chiave a forchetta sulla punta fredda, successivamente infilarla sull'elemento riscaldante. Fare attenzione alla corretta posizione.
1. Premere la punta sino alla battuta sull'elemento riscaldatore molleggiato.
2. Ruotare la punta sino alla battuta in senso antiorario e rimuovere la chiave a forchetta.

Le punte di brasatura HT sono punte Longlife, vale a dire che per mezzo di un trattamento galvanico dell nucleo in rame con del.

Analisi guasti

Pin 1-2: Elemento riscaldante 7 Ohm
Pin 3-4: Sensore 21 Ohm
Pin 5: Compensazione del potenziale 0 Ohm verso la punta di brasatura

Il manuale di istruzioni dell'unità di alimentazione utilizzata è valida complementarmente alle presenti istruzioni.

Con riserva di modifiche tecniche!

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller soldering iron LR 82. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.



1. Caution!

Please read these Operating Instructions and the attached Safety Information carefully prior to initial operation. Failure to observe the safety regulations results in a risk to life and limb.

The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the machine or unauthorised alterations.

Safety Informations

- Always place the soldering iron in the original holder.
- Remove all inflammable objects from the proximity of the hot soldering tool.
- Use suitable protective clothing. Risk of burns from liquid solder.
- Never leave the hot soldering iron unsupervised.
- Never work on voltage-carrying parts.

2. Description

The LR 82 soldering iron is of use wherever large amounts of energy with precise temperature control are required.

The HT long life tips are heated from the inside and are fixed to the 80 Watt low voltage element with a bayonet connector that prevents the tip turning. The 80 Watt heater power combined with the optimal transfer of heat to the soldering iron tip guarantee the high performance capability of the soldering iron. Using an integrated equipotential bonding wire, it is possible to equipotentially bond the soldering iron tip as required. The anti-static design of the handle and cable comply with the requirements for electrostatic sensitive device safety.

3. Commissioning

Place the soldering iron in the safety stand. Insert the soldering iron plug in the socket on the power supply unit and lock. Switch on the power supply unit and set to the desired temperature.

As standard, the soldering iron is equipped with an HT 2 (5 mm) tip. Various shapes and widths of bit are available. Choose the one best suited to your requirements from the range.
The temperature is set in a range between 50 °C (150 °C) and 450 °C. A blinking LED in the display signals that the preset temperature has been reached – this serves as a optical regulator. Constant illumination means that the system is overheating.

Maintenance

The sensor and heater element are built into a corrosion resistant stainless steel body. To ensure optimal heat transfer, this body has a conically shaped tip that fits snugly in the soldering iron tip. Please ensure that this joint is not degraded by dirt, foreign bodies, or damage since this would have an effect on the precision of the temperature regulation.

4. Notes on Use

Tip Changing

The method of fixing the tip to the LR 82 enables tips to be changed rapidly and ensures their accurate positioning without the need to undo the tip sleeve.

Removing the Tip

Position 10 AF open ended spanner and ensure correctly sea ted. Press the tip axially to the stop ①. Turn the tip clockwise to the stop ② and remove to the front.③ (Page 22)

Fitting the New Tip

Put the open ended spanner on the cold tip, then place on the heater element. Pay attention to correct positioning.

1. Press the tip into the sprung heater element to the stop
2. Turn the tip anticlockwise to the stop and remove the open ended spanner.

HT soldering iron tips are long life tips, i.e. the life of the tips is considerably increased by galvanically coating the copper core with corrosion resistant material. Any form of mechanical refinishing of the tip, including abrasive cleaning, will destroy this protective layer and reduce the life of the tip.

When heating up the selectively tinned tips for the first time, wet the tip with solder. This will remove oxide layers that have built up on the tip in storage. Always ensure that the soldering iron is placed in the safety stand with a well tinned tip before long breaks between use. Do not use corrosive cleaners or fluxes.

The soldering station used has been set up for a medium size tip. Variations in temperature can result from changing the tip or the usage of other tip shapes.

Fault Finding

Pin 1-2:	Heater Element 7 Ohm
Pin 3-4:	Sensor 21 Ohm
Pin 5:	Potential Equalisation 0 Ohm to the Soldering Iron Tip

The operating instructions for the power supply unit used are applicable in addition to these operating instructions

Subject to technical change without notice!

Tack för köpet av standardlödkolv LR 82 från Weller och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.



1. Observera!

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning och bifogade säkerhetsanvisningar innan du sätter apparaten i drift. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

Säkerhetsanvisningar

- Lägg alltid lödkolven i originalhållaren.
- Ta bort alla brännbara föremål från lödverktygets omedelba ra närhet.
- Använd lämpliga skyddskläder. Fara för förbränning genom flytande lödtenn.
- Lämna aldrig den varma lödkolven utan tillsyn.
- Arbeta inte med detaljer som står under spänning.

2. Beskrivning

LR 82 lödkolv kan användas överallt där det krävs mycket energi med exakt temperaturreglering.

Med det bajonettlåset fäster man de invändigt uppvärmda HT-Longlife-spetsarna vid klenspännings-värmeelementet på 80 Watt så att de inte kan vridas. En värmeeffekt på 80 Watt tillsammans med en mycket god värmeledningsförmåga till lödspetsen garanterar lödkolvens höga prestanda. Med hjälp av en potentialutjämningsledning finn möjlighet att upprätta en önskad potentialutjämning till lödspetsen. Handtaget och ledningens antistatiska uförande uppfyller kraven på säkerhet mot anitstatisk elektricitet.

3. Idrifttagning

Lägg lödkolven i säkerhetsförvaringen. Stick in lödkolvens stickpropp i den 7-poliga anslutningsbussningen på försörjningsenheten och lås den. Koppla på försörjningsenheten och ställ in önskad temperatur.

Lödkolven är som standard utrustad med en lödspets HT 2 (5 mm). Det finns flera former och bredder att välja mellan. Välj den typ som ger er optimalt resultat.

Önskad temperatur kan ställas in från 50°C (150°C) - 450°C. När den valda temperaturen uppnåtts blinkar en LED på skärmen som är avsedd till optisk regleringskontroll. Ett ständigt ljus betyder att systemet värms upp.

Underhåll

Sensor och värmeelement har byggts in i en korrosionssäker kropp av ädelstål. För optimal värmeöverföring har den en konformig spets som avpassats exakt till lödspetsen. Var god se till att denna övergång inte påverkas av smuts, främmande föremål eller skador eftersom det får konsekvenser på temperaturregleringens exakthet.

4. Arbetsanvisningar

Byte av spetsar

Spetsfästet på LR 82 tillåter ett positionstroget och snabbt spetsbyte utan att man behöver lossa spetshylsan.

Avlägsna lödspetsen

Fäst käftnyckel SW 10 och se till att den sitter rätt. Tryck spetsen axialt till anslaget ①. (Sidan 22).
Vrid spetsen medsols till anslaget ② och ta ut den framåt. ③

Isättning av ny lödspets

Fäst käftnyckeln på den kalla spetsen, och stick den sedan på värmeelementet. Se till att positionen är korrekt.
1. Tryck spetsen på det fjädrade elementet till anslaget.
2. Vrid spetsen motsols till anslaget och ta bort käftnyckeln.

HT-lödspetsar är Longlife lödspetsar, det vill säga livslängden förlängs avsevärt genom galvanisk förädling av kopparkärnan med korrosionssäkert material. Varje mekanisk bearbetning, även mekanisk rengöring, förstör detta skyddsskikt och minskar lödspetsens livslängd.

Vid den första uppvärmningen av den selektivt förtennade lödspetsen ska denna befuktas med lödmetall. Detta tar bort lagringsbetingade oxidskikt på lödspetsen. Före längre lödpauser bör man alltid se till att man lägger ifrån sig lödkolven med en väl förtennad lödspets. Använd inga korrosiva rengörings- eller flussmedel.

Den använda lödstationen har justerats för en genomsnittlig lödspets. Temperaturavvikelser på grund av spetsbyte eller genom att andra spetsformer används kan uppstå.

Felanalys

Pin 1-2:	Värmeelement 7 Ohm
Pin 3-4:	Sensor 21 Ohm
Pin 5:	Potentialutjämning 0 Ohm till lödspetsen

Drifthandledningen till den använda försörjningsenheten gäller som ett komplement till denna drifthandledning.

Med förbehåll för tekniska ändringar!

Muchas gracias por la confianza al comprar la soldador LR 82 de Weller. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.



1. Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. Si incumple las normas de seguridad corre el riesgo de sufrir importantes lesiones físicas o incluso mortales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

Normas de seguridad

- Colocar el soldador siempre en el soporte original.
- Retirar todos los materiales inflamables que estén cerca del soldador.
- Utilizar prendas de vestir de protección. Peligro de sufrir quemaduras por la manipulación de estaño líquido.
- Mantener el soldador siempre controlado.
- No trabaje con piezas que estén bajo tensión.

2. Descripción

El soldador LR 82 encuentra aplicación en todo lugar donde se requiera mucha energía con una regulación exacta de la temperatura.

Con el cierre de bayoneta se fijan fiablemente contra la torsión las nuevas puntas para soldar HT-Longlife al elemento calefactor de baja tensión de 80 vatios. 80 vatios de potencia en conjunto con una transmisión óptima del calor hacia la punta de soldar garantizan la elevada capacidad de rendimiento del soldador. Una línea de compensación de potencial integrada ofrece la posibilidad de establecer una eventualmente deseada compensación de potencial con la punta para soldar. La ejecución antiestática del mango y de la línea de alimentación cumple los requisitos impuestos por la normas EGB

3. Puesta en funcionamiento

Colocar el soldador en el soporte de seguridad. Enchufar el conector macho al conector hembra de 7 vías en la unidad de alimentación y bloquear. Conmutar la unidad de alimentación y ajustar la temperatura deseada. El soldador está equipado de serie con una punta para soldar HT 2 (5 mm). Puede seleccionarse entre diferentes formas y anchos. Elija entre las mismas el tipo óptimo para su caso particular.

La temperatura deseada se puede ajustar en el margen entre 50 °C (150 °C) y 450 °C. Mediante la intermitencia de un LED en el indicador se señala que se ha alcanzado la temperatura preseleccionada, el cual sirve como control óptico de regulación. La luz continua significa que el sistema está en proceso de calentamiento.

Mantenimiento

Sensor y elemento calefactor se encuentran instalados en una carcasa de acero inoxidable. Para la transferencia óptima del calor, la misma dispone de una forma cónica que está exactamente adaptada a la punta para soldar. Sírvase prestar atención a que este paso no quede afectado por suciedad, cuerpos extraños o daños ya que ello influenciaría negativamente sobre la exactitud de la regulación térmica.

4. Notas sobre la operación

Cambio de la punta

El sistema de fijación de la punta para soldar del LR 82 permite un posicionamiento exacto y cambio rápido de la punta sin necesidad de soltar el manguito de la misma.

Desmontaje de la punta para soldar

Aplicar la llave de boca fija 10 y prestar atención a que asiente correctamente. Presionar a tope la punta axialmente ①. Girar a tope la punta en sentido horario ② y sacarla hacia adelante. ③ (Página 22).

Montaje de la punta nueva

Aplicar la llave de boca fija sobre la punta fría insertándola a continuación en el elemento calefactor. Prestar atención a la posición correcta.

1. Presionar la punta a tope en el elemento calefactor amortiguado mediante muelle.
2. Girar a tope la punta en sentido contrahorario y retirar la llave de boca fija.

Las puntas para soldar HT son de las llamadas Longlife; es decir, mediante tratamiento galvánico del núcleo de cobre con un material resistente a la corrosión se prolonga significantemente la vida útil de la misma. Todo procesamiento mecánico, incluso la limpieza mecánica, destruye esta capa protectora y reduce la vida útil de la punta para soldar. Durante el primer caldeo de la punta para soldar cincada de forma selectiva, humedecer la misma con estaño. Éste elimina en la misma las capas de óxido condicionadas por el almacenamiento. Anterior a prolongados períodos de inactividad, prestar siempre atención a que el soldador se deponga con puntas para soldar bien cincadas. No emplear detergentes ni fundentes corrosivos. La estación de soldadura empleada ha sido ajustada para una punta para soldar de tipo medio. Pueden aparecer divergencias de temperatura condicionadas por el cambio de la punta o empleo de otras formas de puntas.

Análisis de fallos

Pin 1-2 Elemento calefactor, 7 ohmios
Pin 3-4 Sensor, 21 ohmios
Pin 5 Compensación de potencial, 0 ohmios hacia la punta para soldar

Las instrucciones de servicio de la unidad de alimentación empleada rigen de forma complementaria a las presentes instrucciones de servicio.

Sujeto a madificaciones técnicas!

Vi takker Dem for den tiltro, De viser os ved at købe denne Weller loddekolbe LR 82. Der stilles strenge kvalitetskrav til produktionen for at sikre, at apparatet fungerer korrekt.

⚠ 1. Bemærk!

Før ibrugtagning bedes De læse denne brugsvejledning nøje igennem. Hvis sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, kan der være fare for kvæstelser med døden til følge.

Producenten fraskriver sig ethvert ansvar for skader, der måtte opstå som følge af, at apparatet anvendes til andre formål end anført i brugsanvisningen eller egenmægtigt ændres.

Sikkerhedshenvisninger

- Loddekolben placeres altid i den originale opbevaring.
- Alle antændelige genstande i nærheden af det varme loddeværktøj bør fjernes.
- Der skal anvendes tilstrækkelig beskyttelsesbeklædning. Fare for forbrænding gennem flydende loddetin.
- Den varme loddekolbe bør aldrig efterlades uden opsyn.
- De bør ikke arbejde ved dele, som står under spænding.

2. Beskrivelse

LR 82 loddekolben er velegnet til alle de områder, hvor der kræves megen energi med præcis temperaturregulering.

HT-Longlife-spidserne, som opvarmes indefra, fastspændes sikkert med bajonetlås til 80 Watt lavspændingselementet. Loddekolbens høje effektivitet sikres ved hjælp af en varmeeffekt på 80 Watt samt en optimal varmeoverførsel til loddespidsen. En integreret potentialudligning gør det muligt at opnå den ønskede potentialudligning til loddespidsen. Modellen med antistatisk håndtag og tilledning opfylder sikkerhedskravene fra EFS.

3. Ibrugtagning

Loddekolben placeres i sikkerhedsholderen. Stikket til loddekolben sættes i den 7-polede tilslutningsbøsning på forsyningsenheden og fastlåses. Forsyningsenheden tændes, og den ønskede temperatur indstilles.

Loddekolben er som standard forsynet med en HT-2-loddespids (5 mm). Der tilbydes et antal forskellige former og bredder. Herfra kan De vælge den type, som er optimal for Dem.

Den ønskede temperatur kan indstilles mellem 50°C (150°C) - 450°C. Når den indstillede temperatur nås, vises dette, ved at en LED blinker i displayet. Dette optimerer reguleringskontrollen. Et vedvarende lys indikerer, at systemet er i færd med at varme op.

Advarsel

Føler og varmeelement er indbygget i et hus af rustfrit stål. Med henblik på optimal varmeoverførsel, har dette en kegleformet spids, som passer nøjagtigt til loddespidsen. Vær opmærksom på, at denne overførsel ikke forringes af skidt, fremmedlegemer eller skader, da dette vil influere på præcisionen i temperaturreguleringen.

4. Arbejdsanvisninger

Udskiftning af spidser

Fastspændingssystemet på LR 82 gør det muligt at skifte spidser hurtigt og præcist uden at skulle løsne spidshylsteret.

Afmontering af loddespidser

Gaffelnøgle SW 10 anvendes og der kontrolleres for korrekt positionering. Spidsen trykkes i aksial retning indtil anslag ①. Spidsen drejes i urets retning indtil anslag ② og afmonteres udad. ③ (Side 22)

Påmontering af nye loddespidser

Gaffelnøglen anbringes på den kolde spids og monteres på varmeelementet. Vær opmærksom på korrekt positionering. Spidsen trykkes ned indtil anslag på det fjedrende varmeelement.
Spidsen drejes mod urets retning indtil anslag og gaffelnøglen fjernes.

HT-loddespidser er Longlife-loddespidser, dvs. at holdbarheden forlænges væsentligt gennem galvanisk forædling af kobberkernen med korrosionsbeskyttende materiale. Enhver mekanisk anvendelse, også mekanisk rengøring, nedbryder dette beskyttelseslag og reducerer loddespidsens holdbarhed.

Når den selektivt fortinnede loddespids opvarmes første gang, skal den påføres loddemetal. Dette fjerner lagerbetingede oxydbelægninger, som måtte være opstået på loddespidsen. Før længerevarende loddepauser bør loddekolben altid fortinnes grundigt. Der bør ikke anvendes korrosive rengørings- eller flusmidler.

Den anvendte loddestation er indstillet til en medium loddespids. Temperaturafvigelser som følge af udskiftning af spidser eller anvendelse af andre former for spidser kan forekomme.

Fejlsøgning

Pin 1-2:	Varmeelement 7 Ohm
Pin 3-4:	Føler 21 Ohm
Pin 5:	Potentialudligning 0 Ohm til loddespids

Betjeningsvejledningen til den anvendte forsyningsenhed skal ses som supplement til denne betjeningsvejledning.

Forbehold for tekniske ændringer!

Agradecemos a confiança demonstrada pela sua aquisição do ferro de soldar Weller LR 82. O fabrico baseou-se nas mais rigorosas exigências de qualidade, ficando assim assegurado um funcionamento correcto do aparelho.

⚠ 1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento leia com atenção este manual de instruções. Em caso de incumprimento das regras de segurança existe o perigo de ferimentos e de morte.

No caso de uma utilização divergente à indicada no Manual de instruções, bem como no caso de modificações não autorizadas, o fabricante não aceita qualquer responsabilidade.

Indicações de segurança

- Pousar o ferro de soldar sempre no descanso original.
- Remover todos os objectos inflamáveis das imediações da ferramenta de solda.
- Utilizar vestuário de protecção adequado. Perigo de queimaduras pelo estanho de solda fundido.
- Nunca deixar o ferro de soldar sem supervisão.
- Nunca trabalhe em componentes sob tensão.

2. Descrição

O ferro de soldar LR 82 é utilizado nas aplicações onde é necessária muita energia com uma regulação exacta da temperatura. As pontas Longlife HT com aquecimento interior são fixadas no elemento térmico de baixa tensão de 80 Watt com o fecho tipo baioneta, mantendo a posição de trabalho. A potência de aquecimento de 80 Watt, conjuntamente com uma óptima transferência de calor à ponta de solda asseguram o elevado desempenho do ferro de soldar. Em conjunto com um cabo de compensação de potência integrado existe a possibilidade de realizar a compensação de potência pretendida para a ponta de solda. A versão antiestática do punho e do cabo cumpre com os requisitos da Segurança EGB.

3. Colocação em funcionamento

Pousar o ferro de soldar no descanso de segurança. Inserir a ficha do ferro de soldar na tomada de ligação de 7 pólos da unidade de alimentação e bloqueá-la. Ligar a unidade de alimentação e regular a temperatura pretendida.
O ferro de soldar está equipado por defeito com uma ponta de solda HT-2 (5 mm). Estão disponíveis várias formas e larguras. Seleccione o tipo ideal para si.

A temperatura pretendida pode ser ajustada no intervalo entre 50°C (150°C) - 450°C. Um LED indica no visor com luz intermitente o momento em que a temperatura pré-seleccionada é atingida, servindo também de controlo óptico da regulação. Luz contínua significa que, o sistema está a aquecer.

Manutenção

O sensor e o elemento térmico estão montados num corpo em aço inox resistente à corrosão. Para uma óptima transferência de calor, o sensor tem uma ponta em forma de cone, adaptada exactamente à ponta de solda. Ter em atenção que, esta transferência não seja prejudicada por sujidades, objectos estanhos ou danos, pois isto surtirá efeito sobre a precisão da regulação da temperatura.

4. Instruções de trabalho

Substituição das pontas

A fixação da ponta do LR 82 permite a substituição rápida das pontas, mantendo a posição de trabalho e sem desapertar a manga da ponta.

Remoção da ponta de solda

Colocar a chave de boca SW 10 e observar a posição correcta. Empurrar a ponta no sentido axial até ao encosto ①. Girar ② a ponta no sentido dos ③ ponteiros do relógio, até ao encosto, e retirá-la pela frente. (Página 22)

Instalação de uma nova ponta de solda

Colocar a chave de boca na ponta fria e meter no elemento térmico. Neste processo, observar a posição correcta. Empurrar a ponta até ao encosto sobre o elemento térmico amortecido com mola. Girar a ponta no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio, até ao encosto, e retirar a chave de boca.
As pontas de solda HT são pontas de solda Longlife, ou seja, a sua vida útil é significativamente prolongada mediante o melhoramento galvânico do núcleo em cobre com material resistente à corrosão. Cada maquinação mecânica, assim como a limpeza mecânica, vão destruindo esta camada protectora e reduzindo a vida útil da ponta de solda.
Aplicar solda no primeiro aquecimento à ponta de solda selectiva. Esta solda elimina as camadas de óxido criadas na armazenagem da ponta de solda. Observar sempre antes de intervalos de solda prolongados que, o ferro de soldar seja pousado com a solda aplicada à ponta de solda. Nunca utilizar agentes de limpeza ou fundentes corrosivos.
A estação de solda utilizada foi ajustada para uma ponta de solda média. Podem ser criados desvios térmicos através da mudança de pontas ou da utilização de pontas com outras formas.

Análise de erros

Pino 1-2: Elemento térmico 7 Ohm
Pino 3-4: Sensor 21 Ohm
Pino 5: Compensação de potência 0 Ohm relativamente à ponta de solda

O manual de instruções da unidade de alimentação utilizada é válido como suplemento ao presente manual de instruções.

Reservado o direito a alterações técnicas!

Kiitämme sinua osoittamastasi luottamuksesta ostettuasi Weller juottokolven LR 82. Valmistuksen perustana on ollut tiukat laatuvaatimukset, jotka varmistavat laitteen virheettömän toiminnan.

 1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusohjeiden laiminlyönti voi johtaa loukkaantumisiin tai hengenvaaraan.

Valmistaja ei ota vastuuta muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisesti suoritetuista muutoksista.

Turvallisuusohjeet

- Laita juottokolvi aina alkuperäiseen pidikkeeseen.
- Ota kaikki helpostipalavat esineet kuuman juottimen läheisyydestä pois.
- Käytä sopivia suojavarusteita. Nestemäinen juottotina aiheuttaa palovammojen vaaran.
- Älä jätä kuumaa juottokolvia ilman valvontaa.
- Älä tee töitä jännitteenalaisilla osilla.

2. Kuvaus

LR 82 juottokolvia voidaan käyttää kaikkialla, missä tarvitaan paljon sähköä tarkalla lämpötilansäädöllä.

Bajonettikiinnityksellä kiinnitetään sisälämmitetyt HT-Longlife-kärjet 80 W:n pienjännitekuumennuselementtiin paikoitustarkasti. 80 W:n kuumennuselementti yhdessä parhaan mahdollisen lämmönsiirron kanssa juottokärkeen takaa juottokolven suuren suorituskyvyn. Integroidulla potentiaalintasausjohdolla on mahdollista laatia haluamasi potentiaalintasaus juottokärkeen. Kahvan ja johdon antistaattinen malli täyttää EGB-turvallisuuden vaatimukset.

3. Käyttöönotto

Laita juottokolvi turvapidikkeeseen. Pistä juottokolven pistoke 7-napaiseen syöttöyksikön liitäntäholkkiin ja lukitse se. Kytke syöttöyksikkö päälle ja säädä haluamasi lämpötila.

Juottokolvessa on vakiona juottokärki HT-2 (5 mm). Eri muotoja ja leveyksiä on saatavana. Valitse niistä itsellesi paras tyyppi.

Voit säätää lämpötilaa alueella 50°C (150°C) - 450°C. Esivalitun lämpötilan saavuttaminen näkyy valodiodin vilkkumisena näytössä, tämä palvelee optista säätökontrollia. Jatkuva palaminen tarkoittaa sitä, että järjestelmä lämpeää.

Huolto

Anturi ja kuumennuselementti on asennettu korroosiota kestävään teräsrunkoon. Siinä on parhaan mahdollisen lämmönsiirron takia kartionmuotoinen kärki, joka sopii täsmälleen juottokärkeen. Varmista, että tähän rajapintaan ei mene likaa, vieraita esineitä tai ettei se vaurioidu, koska se vaikuttaa lämpötilan säädön tarkkuuteen.

4. Toimintaohjeet

Kärjen vaihto

LR 82:n kärjen kiinnitys mahdollistaa paikoitustarkan ja nopean kärjen vaihdon ilman kärjen holkin irrottamista.

Juottokärjen poisto

Laita kiintoavain SW 10 paikalleen ja ota siinä oikea paikka huomioon. Paina kärki akselinsuuntaisesti rajoittimeen asti ①. Kierrä kärkeä myötäpäivään rajoittimeen asti ② ja ota se pois eteenpäin. ③ (Sivu 22)

Uuden juottokärjen asetus

Laita kiintoavain kylmälle kärjelle ja pistä se kuumennuselementtiin. Ota oikea paikka huomioon. Paina kärkeä rajoittimeen asti jousitetussa kuumennuselementissä.
Kierrä kärkeä rajoittimeen asti vastapäivään ja poista kiintoavain.

HT-juottokärjet ovat Longlife-juottokärkiä eli niiden käyttöikä pitenee huomattavasti kupariytimen galvanisoinnin ja korroosiota kestävän materiaalin ansiosta. Kaikki mekaaniset työstöt, myös mekaaninen puhdistus vaurioittaa tätä suojakerrosta ja lyhentävät juottokärjen käyttöikää.

Kostuta ensimmäisen kuumennuksen yhteydessä selektiivisesti tinatut juottokärjet juotteella. Se poistaa varastoinnissa tarvittavan oksidikerroksen juottokärjestä. Pitempien juotostaukojen aikana on huolehdittava siitä, että juottokolvessa on hyvin tinattu juottokärki. Älä käytä korrosoivia puhdistusainetta tai juoksutetta.

Käytetty juottolaite säädettiin keskimääräistä juottokärkeä varten. Lämpötilapoikkeamia kärjen vaihdon takia tai muita kärkimuotoja käytettäessä voi esiintyä.

Virheanalyysi

Pin 1-2:	kuumennuselementti 7 ohmia
Pin 3-4:	anturi 21 ohmia
Pin 5:	potentiaalintasaus 0 ohmia juottokärkeen

Käytetyn syöttöyksikön käyttöohjeet täydentävät tätä käyttöohjetta.

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το έμβόλο συγκόλλησης LR 82 της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.

⚠ 1. Προσοχή!

Πριν τη θέση σε λειτουργία της συσκευής διαβάστε παρακαλώ προσεκτικά αυτές τις οδηγίες λειτουργίας. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αρτιμέλειά σας.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Υποδείξεις ασφαλείας

- Εναποθέτετε το έμβολο συγκόλλησης πάντοτε στη γνήσια βάση εναπόθεσης.
- Απομακρύνετε όλα τα εύφλεκτα αντικείμενα κοντά από το καυτό εργαλείο συγκόλλησης.
- Χρησιμοποιείτε κατάλληλη προστατευτική ενδυμασία. Κίνδυνος εγκαύματος από τον υγρό κασσίτερο κόλλησης (καλάι).
- Μην αφήνετε ποτέ το καυτό έμβολο συγκόλλησης χωρίς επιτήρηση.
- Μην εργάζεστε σε μέρη που βρίσκονται υπό τάση.

2. Περιγραφή

Το έμβολο συγκόλλησης LR 82 χρησιμοποιείται παντού, όπου απαιτείται πολύ ενέργεια με ακριβή ρύθμιση της θερμοκρασίας

Με τη σύνδεση μπαγιονέτας στερεώνονται ακριβώς στη σωστή θέση οι εσωτερικά θερμαινόμενες ακίδες “Longlife” HT στο θερμαντικό στοιχείο χαμηλής τάσης 80 W. Η θερμαντική ισχύς 80 W μαζί με μια ιδανική μεταφορά της θερμότητας προς την ακίδα συγκόλλησης εξασφαλίζουν την υψηλή απόδοση του εμβόλου συγκόλλησης. Με έναν ενσωματωμένο αγωγό εξίσωσης δυναμικού υπάρχει η δυνατότητα της αποκατάστασης μιας επιθυμητής εξίσωσης δυναμικού στην ακίδα συγκόλλησης. Η αντιστατική έκδοση της λαβής και του αγωγού τροφοδοσίας πληροί τις απαιτήσεις της ασφαλείας EGB (ηλεκτροστατικά κινδυνεύοντα δομοστοιχεία).

3. Θέση σε λειτουργία

Εναποθέστε το έμβολο συγκόλλησης στη βάση εναπόθεσης ασφαλείας. Τοποθετήστε το φις του εμβόλου συγκόλλησης στην 7-πολική υποδοχή σύνδεσης στη μονάδα παροχής και ασφαλίστε το. Ενεργοποιήστε τη μονάδα παροχής και ρυθμίστε την επιθυμητή θερμοκρασία.

Το έμβολο συγκόλλησης είναι εξοπλισμένο στάνταρ με μια ακίδα συγκόλλησης HT-2 (5 mm). Υπάρχουν διάφορες μορφές και πλάτη προς επιλογή. Επιλέξτε από αυτές τους κατάλληλους για σας τύπους.

Η επιθυμητή θερμοκρασία μπορεί να ρυθμιστεί στη περιοχή από 50°C (150°C) - 450°C. Η επίτευξη της προεπιλεγμένης θερμοκρασίας σηματοδοτείται με το αναβόσβημα μιας φωτοδιόδου (LED) στην ένδειξη, η οποία χρησιμεύει για τον οπτικός έλεγχος της ρύθμισης. Συνεχές άναμμα σημαίνει, ότι το σύστημα θερμαίνεται.

Συντήρηση

Ο αισθητήρας και το θερμαντικό στοιχείο βρίσκονται σε ένα ανθεκτικό στη διάβρωση σώμα από ανοξείδωτο χάλυβα. Για την ιδανική μεταφορά της θερμότητας έχει ο αισθητήρας μια κωνική μύτη, η οποία είναι ακριβώς προσαρμοσμένη στην ακίδα συγκόλλησης. Προσέξτε παρακαλώ, να μην τεθεί σε κίνδυνο αυτή η μετάβαση από τυχόν ρύπανση, ξένα σώματα ή από ζημιά, επειδή αυτό έχει επιπτώσεις πάνω στην ακρίβεια ρύθμισης της θερμοκρασίας.

4. Υποδείξεις εργασίας

Αλλαγή ακίδας

Η στερέωση της ακίδας του LR 82 επιτρέπει μια ακριβή και γρήγορη αλλαγή της ακίδας, χωρίς να λυθεί το δακτυλίδι της ακίδας.

Αφαίρεση της ακίδας συγκόλλησης

Χρησιμοποιήστε ένα γερμανικό κλειδί με AK 10, προσέχοντας τη σωστή προσαρμογή. Πιέστε την ακίδα αξονικά μέχρι το τέρμα ① Περιστρέψτε την ακίδα προς τη φορά των δεικτών του ρολογιού μέχρι ② το τέρμα και αφαιρέστε την προς τα εμπρός. ③ (Σελίδα 22)

Τοποθέτηση της νέας ακίδας συγκόλλησης

Τοποθετήστε το γερμανικό κλειδί στην κρύα ακίδα και βυσματώστε την στο θερμαντικό στοιχείο. Προσέξτε τη σωστή θέση. Πιέστε την ακίδα μέχρι το τέρμα στο ελατηριωτό θερμαντικό στοιχείο.
Περιστρέψτε την ακίδα μέχρι το τέρμα ενάντια στη φορά των δεικτών του ρολογιού και απομακρύνετε το γερμανικό κλειδί.

Οι ακίδες συγκόλλησης HT είναι ακίδες συγκόλλησης “Longlife”, δηλ. με το γαλβανικό εξευγενισμό του χάλκινου πυρήνας με ανθεκτικό στη διάβρωση υλικό αυξάνεται σημαντικά η διάρκεια ζωής. Κάθε μηχανική επεξεργασία, ακόμα και ο μηχανικός καθαρισμός, καταστρέφει την προστατευτική επίστρωση και μειώνει τη διάρκεια ζωής της ακίδας συγκόλλησης.

Κατά την πρώτη θέρμανση προσθέστε στην επικασσιτερωμένη ακίδα συγκόλλησης λίγο συγκολλητικό κράμα (καλάι). Αυτό απομακρύνει τυχόν οξειδώσεις από την

ακίδα συγκόλλησης. Πριν από διαλείμματα συγκόλλησης μεγάλης χρονικής διάρκειας προσέχετε πάντοτε, να εναποτίθεται το έμβολο συγκόλλησης με καλά επικασσιτερωμένη ακίδα συγκόλλησης. Μη χρησιμοποιείτε κανένα διαβρωτικό υλικό καθαρισμού ή συλλίπασμα (υλικό καθαρισμού).

Ο χρησιμοποιούμενος σταθμός συγκόλλησης έχει ρυθμιστεί για μια μεσαία ακίδα συγκόλλησης. Μπορεί να υπάρξουν αποκλίσεις στη θερμοκρασία λόγω αλλαγής ακίδας ή λόγω χρήση διαφορετικών μορφών ακίδων.

Ανάλυση σφαλμάτων

Ακίδα 1-2: Θερμαντικό στοιχείο 7 Ω
Ακίδα 3-4: Αισθητήρας 21 Ω
Ακίδα 5: Εξίσωση δυναμικού 0 Ω ως προς την ακίδα συγκόλλησης

Οι οδηγίες λειτουργίας της χρησιμοποιούμενης μονάδας παροχής συμπληρώνουν αυτές τις οδηγίες λειτουργίας.

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Weller LR 82 havyasını satın almakla, bize göstermiş olduğunuz güven için çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında, cihazın kusursuz olarak çalışmasını güvenceye alan en sıkı kalite talepleri temel alınmıştır.



1. Dikkat!

Aleti çalıştırmadan önce bu kullanım kılavuzunu çok dikkatli okuyunuz. Emniyet talimatlarına uyulmaması durumunda hayati tehlike söz konusu olabilir.

Kullanım kılavuzundan sapan kullanımda ve kendi başınıza yaptığınız değişikliklerde, üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

Güvenlik uyarıları

- Lehim havyasını daima orijinal altlığına koyunuz.
- Yanma tehlikesi olan tüm objeleri sıcak havyanın yakınından uzaklaştırınız.
- Yanabilir tüm objeleri sıcak havyanın çevresinden uzaklaştırınız. Sıvı lehimden dolayı yanma tehlikesi .
- Sıcak havyayı asla denetimsiz bir şekilde bırakmayınız.
- Gerilim altında duran parçalarda çalışma yapmayınız.

2. Tanım

LR 82 havyası, hassas ısı ayarlı yüksek enerjinin talep edildiği her yerde kullanılır.

Bayonet bağlantısı yardımı ile içten ısıtmalı HT uzun ömürlü havya uçları, 80 Watt'lık küçük gerilimli ısıtma elemanına tam olarak sabitlenir. En uygun bir ısı iletimi ile birlikte 80 Watt ısıtma gücünün havya ucuna aktarılması, lehim havyasının yüksek performansını garanti eder. Entegre edilen bir potansiyel dengeleme hattının yardımı ile havya ucunda istenen bir potansiyel dengelemesi sağlanır. Tutamak ve besleme kablosunun antistatik modeli, AB'nin güvenlik taleplerini karşılar.

3. Devreye alma

Havya, emniyet altlığına konulmalıdır. Havya soketi, besleme ünitesindeki 7-kutuplu bağlantı yuvasına takılmalı ve kilitlenmelidir. Besleme ünitesi açılmalı ve istenen ısı ayarlanmalıdır.

Havya, standart olarak bir havya ucu HT-2 (5 mm) ile donatılmıştır. Seçim için çeşitli şekilde ve genişlikte uçlar mevcuttur. Buradan sizin için en uygun olan tipi seçiniz.

İstenen sıcaklık, 50°C ile (150°C) - 450°C arasında ayarlanabilir. Seçilen ısı değerine ulaşıldığında, optik ayar kontrolüne yarayan kırmızı bir LED'in yanıp sönmesi ile göstergede sinyalize edilir. Sürekli yanma, sistemin ısındığı anlamına gelmektedir.

Bakım

Sensör ve ısıtma elemanı korozyona dayanıklı bir asal çelik gövdeye takılmıştır. Bu, en uygun ısı iletimini sağlamak için havya ucuna tam olarak yerleştirilmiş konik şeklinde bir havya ucuna sahiptir. Bu geçiş yerinin kir, yabancı cisim veya hasarlanmadan dolayı engellenmemesine dikkat edilmelidir, çünkü bunun ısı ayarı hassasiyetine etkisi vardır.

4. Çalışma uyarıları

Uç değişimi

LR 82'nin uç sabitleme sistemi, uç kovanını sökmeden pozisyona uygun ve hızlı bir uç değişimine olanak sağlar.

Havya ucunun çıkarılması

Açık ağızlı anahtar SW 10 kullanılmalı ve bu sırada anahtarın doğru oturmasına dikkat edilmelidir. Uç eksenel olarak dayanak noktasına kadar bastırılmalıdır ①. Uç, saat yönünde dayanak noktasına kadar döndürülmeli ② ve öne doğru çıkarılmalıdır. ③ (Sayfa 22)

Yeni uçların takılması

Açık ağızlı anahtar, soğuk uca yerleştirilmeli ve ısıtma elemanına takılmalıdır. Bu esnada doğru pozisyona dikkat edilmelidir. Uç, dayanak noktasına kadar yaylı ısıtma elemanına bastırılmalıdır. Uç, saat yönünün tersine doğru dayanak noktasına kadar döndürülmeli ve açık ağızlı anahtar çıkarılmalıdır.

HT-havya uçları, uzun ömürlü havya uçları olup bakır göbeğin korozyona dayanıklı malzemelerle galvanik yolla kaplanması ile dayanma süresi uzatılmıştır. Her mekanik işlem ve mekanik temizlik bu koruma tabakasını bozar ve böylelikle havya ucunun dayanma süresi azalır.

İlk ısıtmada havya ucu lehim ile sıvanmalıdır. Bu, havya ucunda depolanmadan kaynaklanan oksit tabakalarını giderir. Uzun lehim molaları vermeden önce havyanın iyi lehimlenmiş bir uç ile yerine konmasına dikkat edilmelidir. Korozyona neden olan temizlik veya sıvı lehim maddesi kullanılmamalıdır.

Kullanılan lehim istasyonu orta bir havya ucu için ayarlanmıştır. Uç değiştirmeden veya başka şekildeki uçların kullanılması ile sıcaklık sapmaları meydana gelebilir .

Hata analizi

Pin 1-2:	Isıtma elemanı 7 Ohm
Uç 3-4:	Sensör 21 Ohm
Uç 5:	Havya ucuna olan potansiyel dengelemesi 0 Ohm

Kullanılan besleme ünitesinin kullanım kılavuzu, bu kullanım kılavuzu için tamamlayıcı olarak geçerlidir.

Teknik değişikliklerin hakkı saklıdır!

Děkujeme za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením páječky Weller LR 82. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci nářadí.



1. Pozor!

Před uvedením nářadí do provozu si pozorně přečtěte tento návod k použití. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí nebezpečí ohrožení zdraví nebo života.

Při použití, které neodpovídá provoznímu návodu, nebo při svévolných změnách nepřebírá výrobce zodpovědnost.

Bezpečnostní pokyny

- Páječku vždy odkládejte do originálního bezpečnostního stojánku.
- Odstraňte z blízkosti horké páječky všechny hořlaviny.
- Používejte vhodný ochranný oděv. Nebezpečí popálení tekutým pájecím cínem.
- Horkou páječku nenechávejte nikdy bez dozoru.
- Nepájejte díly, které jsou pod napětím.

2. Popis

Páječka LR 82 se používá všude, kde je potřeba hodně energie s přesnou regulací teploty.

Vnitřně vyhřívané hroty HT-Longlife jsou bajonetovým uzávěrem přesně připevněné na topné těleso s nízkým napětím o výkonu 80 W. Topný výkon 80 W společně s optimálním přenosem tepla na pájecí hrot zajišťuje vysokou výkonnost páječky. S integrovaným vodičem pro vyrovnávání potenciálů je možné zabezpečit požadované vyrovnávání potenciálů vůči pájecímu hrotu. Antistatické provedení rukojeti a přívodního vedení splňuje požadavky stanovené bezpečnostními předpisy Evropského odborového svazu (EGB).

3. Uvedení do provozu

Páječku odložte do bezpečnostního stojánku. Zástrčku páječky připojte do 7pólové zdířky napájecí jednotky a zajistěte ji. Zapněte napájecí jednotku a nastavte požadovanou teplotu.

Páječka je standardně vybavená pájecím hrotem HT-2 (5 mm). Na výběr jsou různé tvary a šířky. Vyberte si optimální typ.

Požadovanou teplotu lze nastavit v rozsahu od 50 °C (150 °C) do 450 °C. Dosažení předvolené teploty je signalizováno blikáním kontrolky LED na displeji, která slouží k optické kontrole. Když kontrolka svítí trvale, znamená to, že se systém zahřívá.

Údržba

Čidlo a topné těleso je zabudované v krytu z ušlechtilé oceli odolném proti korozi. Ten má kvůli optimálnímu přenosu tepla kuželovitou špičku, která je přesně přizpůsobená pájecímu hrotu. Dbejte na to, aby tento přechod nebyl narušený znečistěním, cizím tělesem nebo poškozením. To by negativně ovlivnilo přesnost regulace teploty.

4. Pracovní pokyny

Výměna hrotu

Upevnění hrotu u páječky LR 82 umožňuje přesnou a rychlou výměnu hrotu bez povolování objímky hrotu.

Odstranění pájecího hrotu

Nasaďte otevřený klíč 10 a dbejte přitom na přesnost nasazení. Podélně zatlačte hrot až na doraz ①. Hrot otáčejte ve směru hodinových ručiček až na ② doraz a vyjměte ho směrem dopředu. ③ (Strana 22)

Nasazení nového pájecího hrotu

Nasaďte otevřený klíč na chladný hrot a nasaďte ho na topné těleso. Dbejte přitom na správnou polohu. Hrot zatlačte až na doraz na odpružené topné těleso.
Otáčejte hrotem proti směru hodinových ručiček až na doraz a poté odstraňte otevřený klíč.

Pájecí hroty HT jsou pájecí hroty s dlouhou životností (Longlife), tzn., že se jejich životnost výrazně prodlužuje galvanizací měděného jádra materiálem odolným vůči korozi. Jakékoli mechanické narušení, i mechanické čistění, tuto ochranou vrstvu ničí a snižuje životnost pájecího hrotu.
Při prvním zahřátí pocínujte částečně pocínovaný pájecí hrot. Tím se z pájecího hrotu odstraní vrstvy oxidů, které vznikly skladováním. Před delším přerušením pájením dbejte vždy na to, abyste páječku odkládali vždy s řádně pocínovaným pájecím hrotem. Nepoužívejte korozivní čisticí prostředky a rozpouštědla.

Příslušná pájecí stanice je seřízená na střední pájecí hrot. Výměna hrotu nebo použití jiného tvaru hrotu může vést k odchylkám teploty.

Analýza chyb

Špička 1-2: topné těleso 7 ohm
Špička 3-4: čidlo 21 ohm
Špička 5: vyrovnávání potenciálů 0 ohm vůči pájecímu hrotu

Návod k použití příslušné napájecí jednotky platí jako doplněk tohoto návodu k použití.

Technické změny vyhrazeny!

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy lutownicy Weller LR 82. Za podstawę produkcji przyjęliśmy surowe wymogi jakościowe, które zapewniają nienaganne działanie tego urządzenia.

 1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję obsługi. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia.

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie lutownicy oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Wskazówki bezpieczeństwa

- Lutownicę zawsze odkładać na firmową podstawkę.
- W pobliżu rozgrzanego narzędzia lutowniczego nie mogą znajdować się żadne łatwopalne przedmioty.
- Korzystać z właściwej odzieży ochronnej. Niebezpieczeństwo poparzenia płynną cyną lutowniczą.
- Nie pozostawiać rozgrzanej lutownicy bez nadzoru.
- Nie pracować przy elementach będących pod napięciem.

2. Opis

Lutownica LR 82 znajduje zastosowanie wszędzie tam, gdzie wymagany jest duży nakład energii wraz z precyzyjną regulacją temperatury.

Złącze bagnetowe umożliwia wierną wymianę grotów HT-Longlife przy elemencie grzewczym 80 Watt pracującym na niskim napięciu. Moc grzewcza 80 Watt oraz optymalne właściwości przewodzące ciepło do grotu lutowniczego, są gwarancją dla wysokiej wydajności lutownicy. Zintegrowany przewód wyrównania potencjału pozwala na uzyskanie żądanego wyrównania potencjału względem grotu lutowniczego. Antystatyczne właściwości uchwytu i przewodów gwarantują spełnienie wymogów bezpieczeństwa EGB.

3. Uruchomienie

Położyć lutownicę na podstawce lutownicy. Włożyć wtyczkę lutownicy do 7-pinowego gniazda przyłączeniowego jednostki zasilającej i zablokować. Włączyć instalację zasilającą i ustawić żądaną temperaturę.

Lutownica została standardowo wyposażona w grot HT-2 (5 mm). Dostępny jest szeroki wybór form grotów. Wybierz typ grotu, najbardziej odpowiedni dla danych zastosowań.

Żądana temperatura może być ustawiona w zakresie od 50°C (150°C) - 450°C. Osiągnięcie wybranej temperatury sygnalizowane jest pulsowaniem diody na wyświetlaczu, która tym samym służy jako optyczna kontrola regulacji. Ciągłe podświetlenie sygnalizuje, że system się nagrzewa.

Konserwacja

Czujnik oraz element grzewczy zamontowane zostały w obudowie ze stali nierdzewnej. Dzięki stożkowej formie obudowy, która idealnie pasuje do grotów lutowniczych uzyskano optymalne właściwości przewodzenia ciepła. Należy zwrócić uwagę, iż właściwości te mogą zostać ograniczone z powodu gromadzących się zanieczyszczeń, ciał obcych lub uszkodzeń, co wpływa na dokładność regulacji temperatury.

4. Wskazówki dot. pracy

Wymiana grotu

Mocowanie grotu dla lutownicy LR 82 pozwala na dokładną i szybką jego wymianę bez potrzeby zdejmowania tulei grotu.

Wyjmowanie grotu

Przyłożyć klucz płaski SW 10 i zwrócić uwagę na prawidłowe osadzenie. Docisnąć grot do oporu wzdłuż osi ①. Obrócić grot w prawo do oporu ② i wysunąć do góry. ③ (Strona 22)

Zakładanie nowego grotu

Przyłożyć klucz nasadowy do zimnego grotu i nałożyć na element grzewczy. Zwrócić przy tym uwagę na prawidłowe położenie. Docisnąć grot do oporu na sprężynowany element grzewczy.
Obrócić grot w lewo do oporu i zdjąć klucz płaski.

Groty HT są grotami typu "Longlife", tzn. ich żywotność została znacznie wydłużona dzięki zastosowaniu galwanicznej powłoki rdzenia miedzianego, wykonanej z materiału odpornego na korozję. Każda mechaniczna obróbka, jak również mechaniczne czyszczenie niszczy warstwę ochronna i zmniejsza żywotność grotu lutowniczego.

Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem selektywny, pobielony grot. Dzięki temu z grotu lutowniczego usunięte zostaną wszelkie osady powstałe w procesie utleniania. W przypadku dłuższych przerw w lutowaniu należy zawsze pamiętać o tym, aby grot był dobrze pokryty warstwą cyny. Nie stosować środków czyszczących i topników powodujących korozję.

Stosowana stacja lutownicza skalibrowana została dla grotów średniego rozmiaru. Zmiana grotu lub korzystanie z innych grotów lutowniczych może prowadzić do powstania różnic w osiąganych temperaturach.

Analiza błędów

Pin 1-2:	element grzewczy 7 ohm
Pin 3-4:	czujnik 21 ohm
Pin 5:	wyrównanie potencjału 0 ohm dla grotu

Instrukcja obsługi jednostki zasilającej, stanowi uzupełnienie do niniejszej instrukcji obsługi lutownicy.

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Köszönjük a Weller LR 82 forrasztópáka megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

 1 . Figyelem!

Kérjük, a készülék üzembe helyezése előtt figyelmesen olvassa át ezt az üzemeltetési útmutatót. A biztonsági előírások figyelmen kívül hagyása baleset- és életveszélyt jelent.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

Biztonsági utasítások

- A forrasztópákát helyezze mindig az eredeti tárolóba.
- Távolítson el minden gyúlékony tárgyat a forró forrasztószerszám közeléből.
- Használjon alkalmas védőöltözetet. Égésveszély a folyékony forrasztóón miatt.
- A forró forrasztópákát soha ne hagyja felügyelet nélkül.
- Ne dolgozzon feszültség alatt álló alkatrészeken.

2. Leírás

Az LR 82 forrasztópákát ott használják, ahol sok energia szükséges, precíz hőmérsékletszabályozás mellett.

A bajonettzár helyzethű rögzítést biztosít a belső fűtésű HT-Longlife csúcsoknak a 80 wattos kisfeszültségű fűtőelemen. A 80 wattos fűtőteljesítmény a forrasztócsúcsra történő optimális hőátadással együtt biztosítja a forrasztópáka nagy teljesítményét. Az integrált ekvipotenciális vezetékkel adott a lehetőség a forrasztócsúcs kívánt potenciálkiegyenlítésének létrehozására. A markolat és a tápvezeték antisztatikus kivitele teljesíti az EGB-biztonsági követelményeket (EGB = elektrosztatikusan veszélyeztetett alkatrész).

3. Üzembevétel

Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tárolóba. Dugja a forrasztópáka csatlakozódugóját a tápegység 7-pólusú csatlakozóhüvelyébe, és reteszelje abba. Kapcsolja be a tápegységet és állítsa be a kívánt hőmérsékletet.

A forrasztópáka alapkivitelben HT-2 (5 mm) forrasztócsúccsal van felszerelve. Különböző formák és szélességek kaphatók. Válassza ki az Ön számára optimális típust.

A kívánt hőmérséklet 50°C (150°C) - 450°C tartományban állítható. A beállított hőmérséklet elérését a kijelzőn található, a szabályozó optikai ellenőrzésére szolgáló LED villogása jelzi. A folyamatos fény azt jelzi, hogy a rendszer felfűt.

Karbantartás

Az érzékelő és a fűtőelem korrózióálló nemesacél testbe van beépítve. Ez az optimális hőátadás érdekében olyan kúp alakú csúccsal rendelkezik, ami pontosan illeszkedik a forrasztócsúcshoz. Kérjük, vegye figyelembe, hogy a hőátadást nem korlátozhatja szennyeződés, idegen test vagy sérülés, mivel ezek kihatnak a hőmérséklet-szabályozás pontosságára.

4. Munkautasítások

Forrasztócsúcs cseréje

Az LR 82 csúcsrögzítése lehetővé teszi a csúcs pozícióhű és gyors cseréjét, a csúcshüvely meglazítása nélkül.

A forrasztócsúcs eltávolítása

Tegye fel a 10-es villáskulcsot, ügyelve a helyes illeszkedésre. A csúcsot tengelyirányban ütközésig tolja be ①. Forgassa a csúcsot az óramutató járásával megegyező irányba ütközésig, ② majd előrefelé vegye ki. ③ (Oldal 22)

Új forrasztócsúcs behelyezése

Tegye a villáskulcsot a hideg csúcsra, és dugja rá azt a fűtőelemre. Ekkor ügyeljen a megfelelő helyzetre. A csúcsot ütközésig tolja a rugózott fűtőelemre.
A csúcsot ütközésig forgassa az óramutató járásával ellentétes irányba, és vegye le a villáskulcsot.

A HT forrasztócsúcs Longlife forrasztócsúcs, azaz a rézmagnak korrózióálló anyaggal történő galvanikus nemesítése által jelentősen növelt élettartamú. Minden mechanikai megmunkálás, a mechanikai tisztítás is, roncsolja ezt a védőréteget, és csökkenti a forrasztócsúcs élettartamát.

Az első felfűtéskor a szelektíven cinezett forrasztócsúcsot nedvesítse meg forraszanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget a forrasztócsúcsról. A hosszabb forrasztási szünetek előtt mindig ügyeljen arra, hogy a forrasztópákát jól becinezett forrasztócsúccsal tegye le. Ne használjon korrozív tisztító- vagy folyasztószereket.

Az alkalmazott forrasztóállomást közepes forrasztócsúcshoz állították be. Lehetségesek a csúcs cseréjéből vagy eltérő csúcsforma használatából eredő hőmérséklet-eltérések.

Hibaanalízis

Pin 1-2:	fűtőelem 7 ohm
Pin 3-4:	érzékelő 21 ohm
Pin 5:	potenciálkiegyenlítés 0 ohm a forrasztócsúcs felé

Az alkalmazott tápegység üzemeltetési útmutatója kiegészítőleg érvényes emellett az üzemeltetési útmutató mellett.

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste prejavili kúpou spájkovačky LR 82. Pri výrobe sa uplatnili najprísnejšie kritériá kvality, ktoré zaručujú bezchybnú funkciu zariadenia.

 1. Pozor!

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si prosím pozorne prečítajte návod na používanie. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo ohrozenia zdravia a života.

Pri použití, ktoré sa líši od návodu na používanie, ako aj pri svojvoľných zmenách, nepreberá výrobca zodpovednosť.

Bezpečnostné pokyny

- Spájkovačku vždy odkladajte do originálneho odkladacieho stojana.
- Z blízkosti spájkovačky odstráňte všetky horľavé predmety.
- Používajte vhodný ochranný odev. Nebezpečenstvo popálenia roztaveným cínom.
- Horúcu spájkovačku nikdy neponechávajte bez dozoru.
- Nepracujte na častiach, ktoré sú pod napätím.

2. Opis

Spájkovačka LR 82 nájde uplatnenie všade tam, kde sa vyžaduje veľa energie s presnou reguláciou teploty.

Bajonetový uzáver umožňuje presné upevnenie z vnútra vyhrievaných hrotov HT s dlhou životnosťou na nízkonapäťovú vyhrievaciu vložku s príkonom 80 W. Vyhrievací výkon 80 W spolu s optimálnym prenosom tepla na spájkovací hrot zaručujú vysokú výkonnosť spájkovačky. Integrované vedenie pre vyrovnanie potenciálov umožňuje požadované vyrovnanie potenciálov ku spájkovaciemu hrotu. Antistatické vyhotovenie rukoväte a prívodov spĺňa bezpečnostné požiadavky EGB.

3. Uvedenie do prevádzky

Spájkovačku vložte do odkladacieho stojana. Konektor spájkovačky zasuňte do 7-pólovej pripájacej zásuvky na napájacej jednotke a zaistite. Napájaciu jednotku zapnite a nastavte požadovanú teplotu.

Spájkovača je štandardne vybavená spájkovacím hrotom HT-2 (5 mm). K dispozícii sú rôzne tvary a šírky hrotov. Vyberte si z nich taký, ktorý je pre vás najoptimálnejší.

Požadovanú teplotu možno nastaviť v rozsahu 50 °C (150 °C) - 450 °C. Dosiahnutie predvolenej teploty signalizuje blikajúca LED na displeji, ktorá slúži na optickú kontrolu regulácie. Trvalé svetlo znamená, že systém sa rozohrieva.

Údržba

Snímač a vyhrievacia vložka sú upevnené v telese z nehrdzavejúcej ocele. Na optimálny prenos tepla má kužeľovitú špičku, ktorá je presne prispôsobená tvaru spájkovacieho hrotu. Dbajte prosím, aby tento prechod nebol ovplyvnený nečistotami, cudzími predmetmi a aby nebol poškodený, pretože to má vplyv na presnosť regulácie teploty.

4. Pracovné pokyny

Výmena hrotu

Upevnenie hrotu spájkovačky LR 82 umožňuje polohovo presnú a rýchlu výmenu hrotu bez povolenia objímky hrotu.

Odstránenie spájkovacieho hrotu

Nasaďte vidlicový kľúč (veľ. 10) a dbajte na správne dosadnutie. Hrot zatlačte axiálnym smerom až na doraz ①. Hrot otáčajte v smere pohybu hodinových ručičiek až na ② doraz a smerom dopredu vyberte. ③ (Strana 22)

Nasadenie nového spájkovacieho hrotu

Vidlicový kľúč nasaďte na studený hrot a nasuňte na vyhrievaciu vložku. Dbajte pritom na správnu polohu. Hrot až na doraz zatlačte na odpruženú vyhrievaciu vložku.
Hrot až na doraz otáčajte proti smeru pohybu hodinových ručičiek a vidlicový kľúč odstráňte.

Spájkovacie hroty HT sú spájkovacie hroty s dlhou životnosťou, t. j. ich životnosť je výrazne predĺžená galvanickým zušľachtením povrchu medeného jadra nekorozívnym materiálom. Každé mechanické opracúvanie, aj mechanické čistenie, ničí túto ochrannú vrstvu a skracuje životnosť spájkovacieho hrotu.

Selektívne pocínovaný spájkovací hrot pri prvom zohrievaní zmáčajte spájkou. Odstránia sa tým skladovaním vytvorené vrstvy oxidov na spájkovacom hrote. Pri dlhších prestávkach v spájkovaní dbajte vždy na to, aby ste spájkovačku odložili s dobre pocínovaným spájkovacím hrotom. Nepoužívajte žiadne korozívne čistiace prostriedky alebo taviace prísady.

Používaný spájkovací stojan je nastavený na stredný spájkovací hrot. Pri výmene spájkovacieho hrotu alebo pri použití hrotov iných tvarov sa môžu vyskytovať odchýlky v teplote.

Analýza chýb

Kolík 1-2: vyhrievacia vložka 7 Ohm
Kolík 3-4: snímač 21 Ohm
Kolík 5: vyrovnanie potenciálov 0 Ohm ku spájkovaciemu hrotu

Návod na používanie použitej napájacej jednotky je platnou súčasťou tohto návodu na používanie.

Technické zmeny vyhradené!

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom spajkalnika Weller LR 82. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.

 1. Pozor!

Prosimo, da pred prvo uporabo naprave pozorno preberete ta navodila za uporabo. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za uporabo, ki se razlikuje od opisane v navodilih za uporabo, kakor tudi za samovoljne spremembe.

Varnostna navodila

- Spajkalnik odlagajte v originalni odlagalnik.
- Vse gorljive predmete odstranite iz okolice segretega spajkalnika.
- Uporabljajte primerno zaščitno obleko. Tekoči cin za spajkanje vas lahko opeče.
- Segretega spajkalnika ne puščajte brez nadzora.
- Ne obdelujte delov, ki so pod napetostjo.

2. Tehnični opis

Spajkalnik LR 82 je namenjen uporabi povsod tam, kjer je potrebno veliko energije z natančno regulacijo temperature.

Konice HT-Longlife z notranjim ogrevanjem imajo bajonetni nastavek za natančno pritrditev na nizkonapetostni grelni element moči 80 W. 80 W grelne moči skupaj z optimalnim prenosom toplote na spajkalno konico zagotavlja visoko zmogljivost spajkalnika. Integrirani vodnik za izenačevanje potenciala zagotavlja želeno izenačevanja potenciala glede na spajkalno konico. Antistatična izvedba ročaja in dovodnega kabla izpolnjuje zahteve varnostnih standardov EGB.

3. Pred uporabo

Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Vtaknite vtič spajkalnika v 7-polno priključno dozo na napajalni enoti tako, da se zaskoči. Vključite napajalno enoto in nastavite želeno temperaturo.

Spajkalnik je serijsko opremljen s spajkalno konico HT-2 (5 mm). Izbirate lahko med različnimi oblikami in širinami konic. Med njimi lahko vedno najdete optimalne vrste konic za svoje namene uporabe.

Želena temperatura je nastavljiva v območju 50°C (150°C) - 450°C. Ko je dosežena izbrana temperatura, to z utripanjem signalizira svetleča dioda na prikazu, ki je namenjena vizualni kontroli krmiljenja. Med segrevanjem sistema lučka trajno sveti.

Vzdrževanje

Senzor in grelni element sta vgrajena v telesu iz nerjavnega jekla. Telo je stožčaste oblike za optimalen prenos toplote in je natančno prilagojeno spajkalni konici. Pazite, da prenos toplote ni oviran zaradi umazanije, tujkov ali poškodb. Vse to ima vpliv na natančnost regulacije temperature.

4. Navodila za delo

Menjava konice

Način pritrditve konice na LR 82 omogoča natančno in hitro menjavo konice brez popuščanja puše konice.

Odstranjevanje spajkalne konice

Namestite viličasti ključ z zevom 10 mm in pazite, da pravilno nalega. Konico aksialno pritisnite do prislona ①. Konico zavrtite v smeri vrtenja urnega kazalca ② do prislona in jo odstranite v smeri proti sprednji strani. ③ Stran 22

Nameščanje nove spajkalne konice

Namestite viličasti ključ na hladno konico in konico nataknite na grelni element. Pazite na pravi položaj. Konico potisnite na vzmeteni grelni element do prislona.
Konico zavrtite v smeri nasproti vrtenju urnega kazalca do prislona in odstranite viličasti ključ.

Spajkalne konice HT imajo galvansko prevleko iz korozijsko odpornega materiala na bakrenem jedru, ki znatno podaljša življenjsko dobo konic. Vsaka mehanska obdelava, tudi mehansko čiščenje, uniči ta zaščitni sloj in skrajša življenjsko dobo spajkalne konice.

Pri prvem segrevanju prevlečite spajkalno konico s spajko (prevleči je mogoče samo prvih 5 mm konice). Tako boste s spajkalne konice odstranili oksidni sloj, ki se nabere med skladiščenjem. Spajkalnik pred daljšimi premori vedno odložite v odlagalnik tako, da bo spajkalna konica dobro omočena s spajko. Ne uporabljajte korozivnih čistil ali fluksov.

Spajkalna postaja je justirana za uporabo srednje spajkalne konice. Zaradi menjave konice ali uporabe konic drugačnih oblik lahko pride do temperaturnih odstopanj.

Analiza napak

Pin 1-2:	grelni element 7 Ohm
Pin 3-4:	senzor 21 Ohm
Pin 5:	izenačevanje potenciala 0 Ohm glede na spajkalno konico

Ta navodila za uporabo uporabljajte v kombinaciji z navodili za uporabo napajalne enote.

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Täname teid meile Welleri jootekolvi LR 82 ostuga osutatud usalduse eest. Valmistamisel on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad seadme laitmatu töö.



1. Tähelepanu!

Enne seadme kasutuselevõttu lugege palun tähelepanelikult läbi see kasutusjuhend. Ohutuseeskirjade eiramine on ohtlik tervisele ja elule.

Teistsuguse, sellest kasutusjuhendist erineva kasutamise korral, samuti omavolilise ümberehitamise korral valmistajatehas endale vastutust ei võta.

Ohutusjuhised

- Asetage jootekolb alati originaalhoidikusse.
- Eemaldage kuuma jootekolvi lähedusest kõik süttivad esemed.
- Kasutage sobivat kaitseriietust. Vedel jootetina võib tekitada põletusohtu.
- Ärge kunagi jätke kuuma jootekolbi ilma järelevalveta.
- Ärge töötage pinge all olevate detailidega!

②
③

2. Kirjeldus

Jootekolb LR 82 leiab kasutamist kõikjal, kus on vaja palju energiat ja temperatuuri täpset reguleerimist.

Siseküljelt kuumutatavad HT-longlife-otsikud ühendatakse õigesse asendisse 80-vatise võimsusega madalpingekütteelemendi külge bajonettkinnituse abil. Selle jootekolvi suure võimsuse kindlustab 80-vatine küttevõimsus koos soojuse optimaalse ülekandmisega jooteotsikule. Jooteotsiku potentsiaali saab integreeritud potentsiaalide ühtlustusjuhtme abil soovitud määral ühtlustada. Tänu käepideme ja ühendusjuhtme antistaatililsele ehitusele on elektrostaatiliselt ohustatud elementide kaitsenõuded täidetud.

3. Kasutuselevõtt

Asetage jootekolb ohutushoidikusse. Ühendage jootekolvi pistik toiteploki 7-kontaktilise ühenduspuksiga ja lukustage. Lülitage toiteplokk sisse ja seadistage soovitav temperatuur.

Jootekolb on standardvariandis varustatud HT-2 (5 mm) jooteotsikuga. Võimalik on kasutada erineva kujuga ja laiusega otsikuid. Valige nende hulgast enda jaoks sobivaim tüüp.

Soovitud temperatuuri saab seadistada vahemikus 50 °C (150 °C) - 450 °C. Eelvalitud temperatuuri saavutamist signaliseerib valgusdioodi vilkumine näidikus, mis täidab optilise reguleerimiskontrolli funktsiooni. Pidev põlemine tähendab seda, et süsteem soojeneb.

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ lituoklį LR 82. Jis pagamintas pagal griežčiausius kokybės reikalavimus, užtikrinančius nepriekaištingą veikimą.



1. Dėmesio!

Prieš pradėdami naudotis prietaisu, atidžiai perskaitykite šią naudojimo instrukciją. Nesilaikantiems saugos reikalavimų gresia pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei prietaisas naudojamas ne pagal instrukcijoje aprašytą paskirtį ir kas nors savavališkai keičiama, gamintojas už pasekmes neatsako.

Saugos reikalavimai

- Lituoklį visuomet dėkite tik į originalų dėklą.
- Arti karšto litavimo įrankio nelaikykite degių daiktų.
- Apsirenkite tinkamais apsauginiais drabužiais. Priešingu atveju galima nusideginti skystu lydmetaliu.
- Karšto lituoklio niekuomet nepalikite be priežiūros.
- Nedirbkite prie dalių, kuriomis teka elektros srovė.

2. Aprašymas

Lituoklis LR 82 tinkamas tokiems darbams, kuriems reikia daug energijos ir tikslaus temperatūros reguliavimo.

Iš vidaus kaitinami „HT-Longlife“ antgaliai įdedami ir tvirtinami prie 80 W žemos įtampos kaitinimo elemento. 80 W kaitinimo galia ir optimalus šilumos perdavimas antgaliui užtikrina didelį lituoklio efektyvumą. Įtaisytuoju potencialų išlyginimo laidu galima pagal pageidavimus suvienodinti potencialus prie lituoklio antgalio. Rankenos ir kabelių antistatinė konstrukcija atitinka elektrostatinės iškrovos saugos reikalavimus.

3. Pradedant naudotis

Lituoklį įstatykite į dėklą. Įkiškite lituoklio kištuką į maitinimo bloko 7 kontaktų lizdą ir užfiksuokite. Įjunkite maitinimo bloką ir nustatykite norimą temperatūrą.

Lituoklis standartiškai komplektuojamas su HT-2 antgaliu (5 mm). Galima pasirinkti įvairių formų ir pločių antgalius. Pasirinkite optimaliausią.

Temperatūrą galima reguliuoti 50°C (150°C) - 450°C diapazone. Kai pasiekiama pasirinkta temperatūra, pradeda mirksėti indikatorius, tarnaujantis kaip optinė valdymo kontrolė. Jei jis dega nuolat, vadinasi, sistema kaitinama.

Priežiūra

Jutiklis ir kaitinimo elementas įmontuoti nerūdijančio plieno korpuse. Tam, kad šiluma būtų optimaliai perduodama, jis turi kūgio formos smaigalį, tiksliai tinkantį lituoklio antgaliui. Ant šio perėjimo neturi būti nešvarumų ir pašalinių dalelių, jo negalima pažeisti, nes gali nukentėti temperatūros reguliavimo tikslumas.

4. Darbo nurodymai

Antgalio keitimas

LR 82 antgalio tvirtinimo sistema leidžia greitai ir tiksliai pakeisti antgalį neatleidžiant jo įvorės.

Lituoklio antgalio išėmimas

Teisingai uždėkite veržliaraktį SW 10. Antgalį įspauskite išilgine kryptimi, kol jis atsirems. ① Antgalį pasukite pagal laikrodžio rodyklę iki galo ② ir tada išimkite traukdami į priekį. ③ (Puslapis 22)

Naujo antgalio dėjimas

Veržliaraktį uždėkite ant šalto antgalio ir užmaukite ant kaitinimo elemento. Atkreipkite dėmesį, ar jis uždėtas teisingai. Antgalį prispauskite (kol atsirems) prie spyruokliuojančio kaitinimo elemento.
Pasukite antgalį pagal laikrodžio rodyklę iki galo ir nuimkite veržliaraktį.

HT lituoklio antgaliai yra „longlife“ tipo, t.y. dėl varinės šerdies galvanizavimo antikorozinėmis medžiagomis žymiai prailginama jų eksploatacijos trukmė. Bet koks mechaninis apdirbimas, taip pat mechaninis valymas, sugadina apsauginį sluoksnį ir sutrumpina antgalio eksploatacijos trukmę.

Pirmą kartą įkaitindami alavuotą lituoklio antgalį suvilgykite lydmetalyje. Taip nuo antgalio bus pašalintos oksidavusios apnašos. Darant ilgesnes pertraukas, lituoklis turi būti paliekamas su gerai alavuotu antgaliu. Nenaudokite korozinių valiklių ir fliusų.

Naudojama litavimo stotelė sureguliuota vidutiniam lituoklio antgaliui. Galimi temperatūrų svyravimai keičiant antgalius arba naudojant kitų formų antgalius.

Gedimų analizė

Pin 1-2:	kaitinimo elementas, 7 omų
Pin 3-4:	jutiklis, 21 omo
Pin 5:	potencialų išlyginimas, 0 omų prie lituoklio antgalio

Naudojamo maitinimo bloko instrukcija papildo ir galioja kartu su šia naudojimo instrukcija.

Galimi techniniai pakeitimai!

Pateicamies jums par mums izrādīto uzticību, iegādājoties Weller lodāmuru LR 82. Ražošanas procesā ir ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, kas nodrošina nevainojamu iekārtas darbību.

 1. Uzmanību!

Pirms sākat lietot ierīci, noteikti izlasiet šo lietošanas instrukciju. Šo drošības noteikumu neievērošana apdraud veselību un dzīvību.

Par lietošanu, kas neatbilst lietošanas instrukcijā norādītajai, kā arī par patvaļīgām izmaiņām, ražotājs atbildību neuzņemas.

Drošības norādes

- Novietojiet lodāmuru vienmēr tikai uz oriģinālā paliktņa.
- Nodrošiniet, lai karsta lodāmura tuvumā neatrastos degoši priekšmeti.
- Lietojiet piemērotu aizsargapģērbu. Iespējams apdedzināties ar karstu lodalvu.
- Nekādā gadījumā neatstājiet karstu lodāmuru bez uzraudzības.
- Neveiciet lodēšanas darbus iekārtām, kas pieslēgtas strāvai.

2. Apraksts

Lodāmurs LR 82 izmantojams vietās, kur nepieciešams liels enerģijas daudzums ar precīzu temperatūras regulēšanu.

No iekšpuses apsildītie HT-Longlife uzgaļi ar bajonetes aizslēgu ir precīzi piestiprināti pie 80 vatu zemsprieguma sildelementa. 80 vatu apsildes jauda kopā ar optimālu siltumvadīšanu uz lodēšanas uzgali nodrošina lielo lodāmura jaudu. Ar iebūvēto potenciāla izlīdzināšanas vadu iespējams veikt vēlamo potenciāla izlīdzināšanu ar lodēšanas uzgali. Antistatiskais rokturis un vads atbilst EGB drošības prasībām.

3. Lietošanas uzsākšana

Novietojiet lodāmuru uz drošības paliktņa. Pievienojiet lodāmuru 7 polu pieslēguma ligzdai barošanas blokā un nofiksējiet to. Ieslēdziet barošanas bloku un noregulējiet nepieciešamo temperatūru.

Lodāmurs standarta versijā ir aprīkots ar lodēšanas uzgali HT-2 (5 mm). Ir pieejami dažādas formas un platuma uzgaļi. Izvēlieties jums piemērotāko tipu.

Nepieciešamo temperatūru iespējams noregulēt diapazonā starp 50°C (150°C) un 450°C. Sasniedzot izvēlēto temperatūru, sāk mirgot gaismas diode, kas kalpo optiskai temperatūras regulēšanas kontrolei. Signāllampiņas nepārtraukta kvēlošana liecina, ka iekārta turpina silt.

Apkope

Sensors un sildelements ir iebūvēti nerūsējoša tērauda korpusā. Optimālai siltuma vadīšanai tam ir konusveida gals, kas precīzi pielāgots lodēšanas uzgalim. Pievērsiet uzmanību tam, lai šo pāreju neietekmētu netīrumi, svešķermeņi vai bojājumi, jo tas var ietekmēt temperatūras regulēšanas precizitāti.

4. Norādes par darbu

Uzgaļa nomaiņa

LR 82 uzgaļa stiprinājums nodrošina iespēju ātri un precīzi nomainīt uzgali, neatskrūvējot uzgaļa uzmavu.

Lodēšanas uzgaļa noņemšana

Izmantojiet atslēgu SW 10, raugieties, lai tā būtu pareizi uzlikta. Spiediet uzgali aksiāli līdz atdurei ①. Pagrieziet uzgali pulksteņa rādītāju virzienā līdz atdurei ② un noņemiet uz priekšu.③ (rādītājs 22)

Jauna lodēšanas uzgaļa uzlikšana

Uzlieciet atslēgu aukstajam lodēšanas uzgalim un uzmauciet to sildelementam. Raugieties, lai to pareizi novietotu. Uzspiediet uzgali uz sildelementa līdz atdurei.
Pagrieziet uzgali pretēji pulksteņu rādītāju virzienam līdz atdurei un noņemiet atslēgu.

HT lodēšanas uzgaļi ir Longlife lodēšanas uzgaļi, tas nozīmē, ka vara kodola pārklājums ar nekorodējošu materiālu, kas izveidots ar galvanizēšanu, ievērojami paildzina darbmūžu. Katra mehāniska apstrāde, arī mehāniska tīrīšana, sabojā šo aizsargkārtiņu un tādējādi samazina lodēšanas uzgaļa darbmūžu.

Pirmās uzkarsēšanas laikā pārklājiet selektīvi cinkoto lodēšanas uzgali ar lodalvu. Tādējādi no lodēšanas uzgaļa noņemsiet glabāšanas laikā radusies oksīdu kārta. Pirms lielāka lodēšanas pārtraukuma vienmēr pārliecinieties, ka noliktajam lodāmuram ir labi cinkots lodēšanas uzgalis. Neizmantojiet korodējošus tīrīšanas vai lodēšanas līdzekļus.

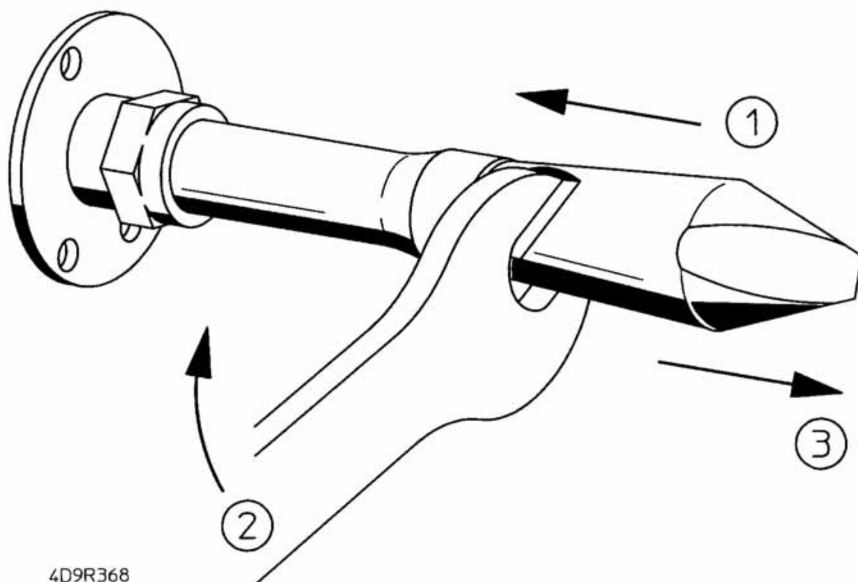
Lodēšanas stacija ir noregulēta vidēja izmēra lodēšanas uzgalim. Nomainot lodēšanas uzgali vai izmantojot citas formas lodēšanas uzgali, var rasties temperatūras nobīdes.

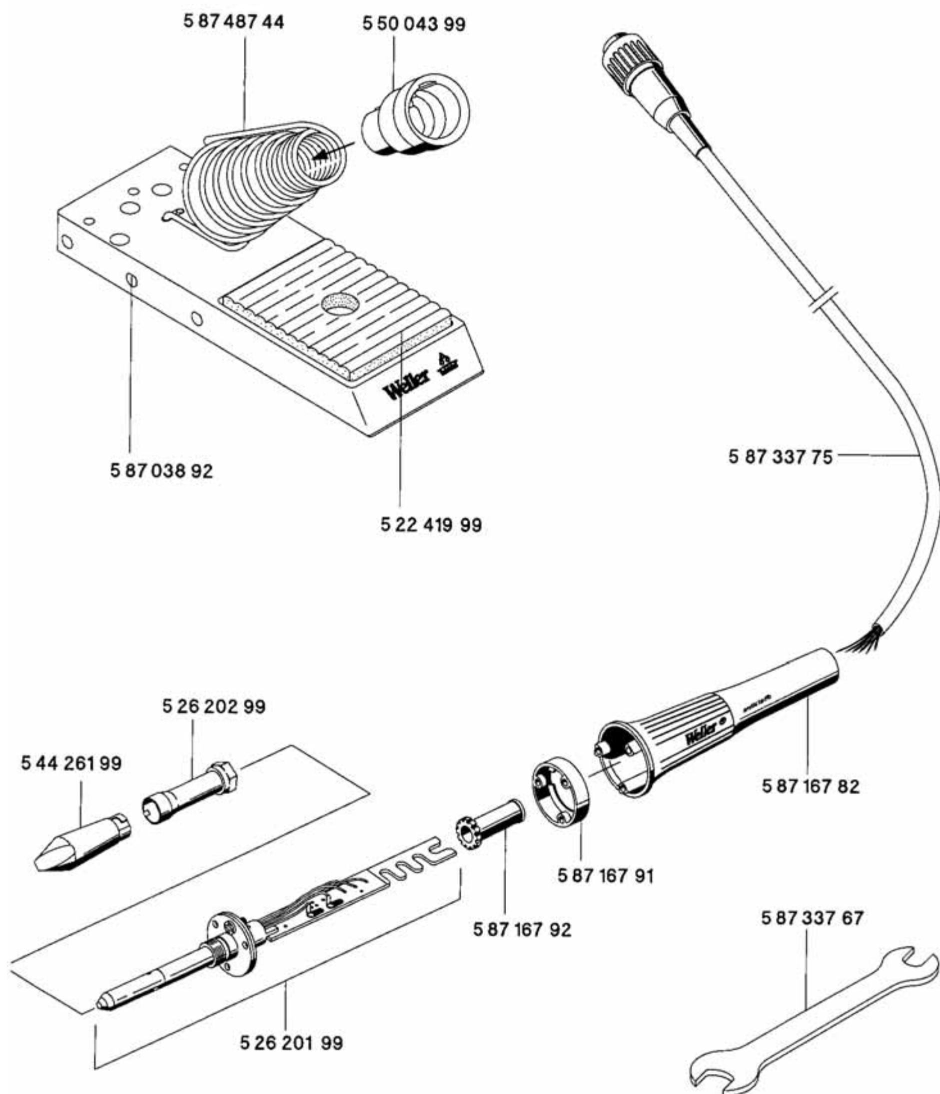
Kļūmju analīze

Pin 1-2:	sildelements 7 omi
Pin 3-4:	sildelements 21 oms
Pin 5:	potenciāla izlīdzināšana 0 omi uz lodēšanas uzgali

Barošanas bloka lietošanas instrukcija, kas pievienota šai lietošanas instrukcijai, ir spēkā kā papildinošs materiāls.
Saglabājam tiesības veikt tehniskas izmaiņas!

Entfernen der Lötspitze
Retrait de la Panne
Verwijderen van de soldeerpunt
Rimozione della punta di brasatura
Removing the Tip
Avlägsna lödspetsen
Desmontaje de la punta para soldar
Afmontering af loddespidser
Remoção da ponta de solda
Juottokärjen poisto
Αφαίρεση της ακίδας συγκόλλησης
Havya ucunun çıkarılması
Odstranění pájecího hrotu
Wyjmowanie grotu
A forrasztócsúcs eltávolítása
Odstránenie spájkovacieho hrotu
Odstranjevanje spajkalne konice
Jooteotsiku eemaldamine
Lituoklio antgalio išėmimas
Lodēšanas uzgaļa noņemšana




5 87 487 44
5 50 043 99
5 87 038 92
5 22 419 99
5 87 337 75
5 26 202 99
5 44 261 99
5 87 167 82
5 87 167 91
5 87 167 92
5 87 337 67
5 26 201 99
Weller

4D2R347/4

Soldering tips for LR 82 (HT-Series)

Model	Description	Width A	Thickness B	Order-No.
HT-1	Chisel tip	3,2 mm	1,0	5 44 260 99
HT-2	Chisel tip	5,2 mm	1,2	5 44 261 99
HT-3	Chisel tip	7,0 mm	1,2	5 44 262 99
HT-C	Chisel tip	3,2 mm	1,0	5 44 267 99
HT-D	Chisel tip	4,6 mm	1,0	5 44 268 99
HT-E	Chisel tip	5,6 mm	1,0	5 44 269 99
HT-BS	Round tip	2,4 mm	8,3	5 44 264 99
HT-CS	Round tip	3,2 mm	8,3	5 44 265 99
HT-DS	Round tip	5,0 mm	8,3	5 44 266 99
	Screw-in tip M8 threat			5 44 270 99
	Calibration tip			5 44 263 99



www.weller.eu

Cooper Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Germany
Tel.: (07143) 580-0
Fax: (07143) 580-108

Cooper Tools S.A.S.
25 Rue Maurice Chevalier BP 46
77832 Ozoir-la-Ferrière Cedex
France
Tél.: (01) 60 18 55 40
Fax: (01) 64 40 33 05

Cooper Tools
A Division of Cooper
(Great Britain) Limited
4th Floor Pennine House
Washington
Tyne & Wear
NE37 1LY
Great Britain
Tel.: (0191) 419 7700
Fax: (0191) 417 9421

Cooper Italia S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Italy
Tel.: (02) 90 33 101
Fax: (02) 90 39 42 31

Erem S.A.
Rue de la Roselière
1400 Yverdon les Bain
Tel: (024) 426 12 06
Fax: (024) 425 09 77

Cooper Tools
P.O. Box 728
Apex, NC 27502-0728

Northeast
Phone: 919-362-7540
Fax: 800-854-5137

South
Phone: 919-362-7541
Fax: 800-854-5139

Midwest
Phone: 919-362-7542
Fax: 800-854-5138

West Coast (Southwest)
Phone: 919-362-1709
Fax: 800-546-7312

All other USA inquires
Fax: 800-423-6175

005 56 573 03 / 01.08